

SEP. 4 1957

26 JUL 1957

U. S. AIR FORCE OFFICE
HONG KONG, B. C. C.
MAIL 4214 100-25

中國方言辭典

PLEASE RETURN TO
CHINESE SECTION
ORIENTALIA DIVISION

BORROWED BY [unclear]

13

980
987

P
G770-5
C47

目 录

关于目前紡織企业中存在的几个問題的商榷	張漢卿、趙香石 (1)
應該胆大点、主动点	霍建章 (3)
应当以整风的精神处理上海地区紗支改細問題	明 (4)
是思想問題，还是現實問題？	
——与鄒春座同志商榷	雷錫璋 (6)
对上海紡織工业进行老厂改造問題的研究	谷 風 (7)
有关毛紡織工业增产原料的兩個問題	夏循元 (10)
怎样做到既能巩固和提高質量，又能节约用棉？	
北京国棉一厂是如何合理使用原棉保証和稳定服裝用布質量的	張筱伯等 (12)
絲紡織工业1956年的厂际竞赛	毛麻絲紡織管理局 (14)
張禹林工区的轉变	(16)
材料核算的体会	趙清瑞 (18)
我們的印花質量有了提高	張達民 (19)
布机基层工区要不要縮小	上海国棉六厂劳动工資科 (20)
布机“发梭”經驗談	張漱純 (21)
举办鉗工訓練班的体会	徐紹益 (22)
單独布厂和手工織布业應該朝什么方向走？	
不同设备應該不同对待	李鑒森 (24)
首先應該挖潜力，然后再談机械化	周建萍 (24)
使用紅外綫測定棉卷棉条回潮率	韓鶴泉 (25)
拆包机加裝开松罗拉提高除杂效率	鄭秀实等 (26)
梳棉机給棉板圓弧度檢修工具	周元棟 (27)
粗紡机錠管的修理方法	戴華英 (28)
精紡机滾筒大軸軸承拆除工具	張顯禮 (28)
捻綫机下銅罗拉修理方法	上海国棉十二厂总机械部 (29)
筘帽圓槽木刨	朱禮丰 (30)
織平紋織物要不要裝探緯針？	吳丙寬 (30)
· 紡織地方志·四川蚕絲业的过去、現在与将来	李 桢 (32)

車間和科室工作

技术研究与改进

关于目前紡織企业中存在的几个問題的商榷

張漢卿 赵香石

我們就目前紡織企业中存在的几个問題，提出初步意見，和从事紡織工业的同志們共同探討。這些問題是：（一）企业機構与工区劳动組織問題；（二）扩大紡織原料的来源問題；（三）建立紡織用品专业加工厂問題；（四）新、老厂配合問題。

企业機構与工区組織

（一）企业機構：

解放以来，紡織企业的機構已有几次改变。在生产車間，由紗、布場工程师制改为小車間制，总工程师室改为生产技术科；小車間制又改为紗、布分場，取消生产技术科。在科室方面則由少而多。当然每次改革都有一定的依据，在提高劳动生产率，提高产品质量以及机器效率方面，也都起了一定的作用；但由于客觀条件的发展与变化，又感到現有企业組織機構有不太适应生产需要的地方。正因为这样，全国各地对企业組織機構問題都有不同的看法及不同的試点，我等願就工作中的体会提出自己的意見。

我們感到現在的企业機構，首先是科室多（如天津国棉四厂就有16科3室），人員多，开支大，效率低；其次是科室工作有的和分場职能組重复，如会计科有管工薪的，分場也有管工薪的，会计科有管成本的，分場也有管成本的；第三是分場、車間管理工作复杂。此外，各科室都下車間工作，使車間干部感到穷于应付。至于科室之間的业务分工过細，職責不易划清，也造成了工作重复，影响协作。

現在有的地区主張取消分場，將紗場改为前后紡兩個車間；織布場改为准备、織造兩個車間。我們認為这种改变也有缺点：第一，把前后紡分开，准备、織造分开，等于把生产單元分开；其次，造成分散，生产供应不协调，增加調度工作的困难。

我們的意見如下：

（1）合并科室：

①教育科并入干部科；②机物料科与原料成品科合并改为供銷科；③安全科、总試驗室、合理化建議組合并为生产技术科（包括科学研工作）；④秘书室与公共事业科、卫生科合并改为总务科；⑤保留計劃、会计、劳动工資、保卫等科。

（2）保留分場，改进分場組織：

①取消各职能組，成立生产办公室，只掌握定額，不掌握成本；取消工薪員，工薪由厂級掌握，只掌握測定，不掌握劳动組織，劳动組織归工資科；不负责技术研究，技术研究归生产技术科。

②分場除正主任外，設保养副主任一人，值班副

主任三人。

（3）車間組織：

取消車間主任，統計、計劃員由分車間改为分班，由值班副主任领导，記錄人員不动。

我們以上意見，是根据紡織企业的特点而提出的。因为紡織企业的特点是多机台，連續性的生产，主要依靠基础性工作的經常执行与提高，如均衡掌握溫湿度、保持正常的机械状态，經常地貫彻清洁工作和执行操作方法，所有这些对产品质量的提高有着特殊的意义。按現在的組織機構，这些关键性的管理工作，多依靠值班長負責，而分場、車間主任則集中于常日班，形成夜班领导特別薄弱。因此，取消小車間改为三班，由值班副主任领导，一方面前后生产單元可以晝夜有專人掌握，加強調度，同时又可开展三班竞赛，貫徹交接班制度。这样减少了层次，問題可以及时解决，并可节省干部（初步核算可减少40%）。至于在值班副主任之下設置計劃、統計員，分場办公室中也設有掌握作业計劃的專職人員，这是因为我們整个国家实施計劃經濟，这些工作是必不可少的。

（二）工区劳动組織：

解放以来工区劳动組織也經過了几次改变，先則为行政大組長，由保全技术工人担任，后改为运转工人担任，在貫徹一長制后，就改成了工区。工区的掌握，則由既掌握修机技术又掌握运转管理的副工長担任。几次改变在生产上虽起了一定的作用，但发展至今，不符生产需要的情况，也有所发现。如有的副工長虽能掌握修机技术，但对于运转管理則頗为生疏；有的副工長对运转管理虽有一套，但对于修机技术則感到困难；甚至有的副工長因忙于工区的事务，不能按規定执行重点检修工作，造成机器保养狀況不良，影响机物料消耗及产品的产量与质量。在这一情况下，有的厂提出了改变基层劳动組織的要求，有的厂提出想恢复大組制，一千台布机設四个組長，下設專責修机工人及检修工人；有的厂則想把副工長的职务简化，而把大部管理工作交給干部去管，使副工長專門負責修机；有的厂想把現在的工区由兩個合成一个，設正副工長分担修机及預防检修的工作。

我們的意見如下：

①工区范围：120~144台。

②工区成员，副工長一人，負責修理坏車，巡回检修及作业計劃的檢查与掌握；另設帮接工2人，負責运转管理及拆坏布工作；上軸工2人，当車工5—6人，裝梭2—4人，清洁加油工2人。

③預防检修工作，由常日班負責，1,000台布机

設保養工14人，每人負責22台，由分場副主任領導。

以上意見提出的理由是：①解決工區過小不能組成核心領導的缺點；②解決副工長職務過多忙不過來的缺點；③發揮修理工人及運轉工人的專長，分工負責，各盡所能；④機器檢修由常日班負責進行，既可解決夜班修機不便，又能保證機器的周期檢修。

總之，對企業組織機構與工區勞動組織問題，不能再停留在理論上的爭執，而應視新老廠的實際情況、技術條件等，作不同的試點，以便研究出一個比較符合於實際情況的組織形式，達到發展生產的目的。

擴大紡織原料來源

根據我國人口眾多，人民生活水平不斷改善與提高的情況，我國第二個五年計劃紡錠設備及紗布產量將比現在提高很多，因此，棉花供應，就成為決定因素。棉花要保證充分供應，的確是一件比較困難的事。因為我國糧食及其他農作物的比例，必須依據客觀需要與可能來適當地分配，因此不能採取擴大棉田種植面積的辦法來增產棉花。同時植棉科學技術還不能迅速提高單位面積產量，尤其棉花產量還要受天然災害的影響，因此，紡織工業發展錠數愈多，這個矛盾也就愈加尖銳。

我們覺得目前最迫切要解決的，就是擴大原料來源的問題。根據中央規劃，要有計劃地發展人造纖維工業，這是完全必要的。現在世界各人造纖維（人造絲、人造棉、人造毛）都已有現成的經驗，我們應該進一步採取措施，加速這方面原料供應。但這不是一蹴而就的，在時間上、投資上、技術上都需要花很大的力量，而利用我國天然資源雜纖維實行混紡則是當前投資少、收效快，時間短、解決原料不足的有效辦法之一。根據我們掌握的資料來看，我國的雜纖維數目是相當大的，如全國各地的廢蚕絲、內蒙古自治區（原綏遠一帶）的胡麻、四川省的岩桑皮及全國的棉杆皮等，經過脫膠漂洗，截短與棉花混紡，都是很好的原料。又如目前在中國土產出口公司樣品數量很多的廢蚕絲及苧麻、亞麻等，均可由中央統一收購在產地實行加工處理，分撥各廠增加混紡，可以創造出更多新品种。尤其棉杆皮纖維，是我國廣大產棉區的副產物，在日本侵占華北時期，天津各廠都曾研究過，已經成功；1954年天津國棉四廠與天津毛織廠利用棉杆皮纖維混紡制成棉毯質量非常好，一千斤棉杆皮可以提出350~400市斤可紡纖維，這不但開辟了雜纖維的廣大來源，而且能增加合作社的副業收入。現在各廠自行采購接洽頗多不便，在技術上也過于分散，希望紡織科學研究院通過合作社系統進行全國調查，在產地建廠實行加工處理，這樣不但在棉花不足時可以增加生產，即使在棉花丰收時，這些可用的天然纖維，也不應棄之不用。

建立紡織用品專業工廠

紡織工廠除了原料與機器外，紡織用品也是很重

要的物資，在提高質量、減少消耗、減少斷頭、提高效率等方面，起着很大的作用。在這一方面，由於過去反動統治，仰賴進口，我國雖有專業工廠，但多設備簡陋，技術水平很低，產品質量很差，數量不足。因此，幾年來隨著紡織工業的發展，愈顯得這個問題與紗錠增加速度不相適應。不但數量不足，質量更差，成為企業進一步增高車速、改進產品質量的障礙，而且造成很大浪費。譬如以皮輥一項來說，皮輥的特點要求有五：即表面防止靜電不纏，耐壓，耐油，耐溫，同時不脫殼。日本合成膠輥利用靜電防止劑，解決纏皮輥的問題。用錠青膠作原料，每個細紗小皮輥成本不到七分，加上製造費、利潤10%僅一角二分；可是牛皮輥需要製造成本二角五分；同時橡膠輥七天揩一次，養護很簡單，而牛皮輥要三天揩洗一次。據說日本合成膠輥壽命6年，而我們牛皮輥只有4—8個月。現在這種合成膠輥已在天津國棉四廠試驗成功，如果全國採用，節約該多大。又日本布機用的合成纖維皮榔頭，可用一年半，製造成本很低，我們的皮榔頭要三元六角一個，三個皮榔頭用的時間不如一個合成纖維皮榔頭長。同時我國的皮革來源比較困難，尤其耕畜還占相當大的比重，以紡織工業日趨龐大的需要，勢必採取代替品，因此我們感到應有計劃地迅速地建立專業工廠。在目前，急須建立橡膠皮輥、皮圈、皮榔頭、漿料預制、梭子、紙管、鋼筘、綜絲、尼龍鋼絲卷、鋼錠、錠子、羅拉等紡織用品工廠，因為這些經常消耗的機件物料，不僅影響到產質量，也是浪費與節約的關鍵所在。

此外，譬如預制淀粉工廠，可以採取雜糧低值淀粉，同時亦可研究利用海藻及河南、山東、山西等地白土，減少調制工藝過程，大量節約糧食。又如重要機件工廠也很重要，根據日本來的機器，皮輥鐵殼實行調制或局部淬火，可以減少磨損，延長使用年限。目前各廠加強保全保養工作，改善條件提高強力，最基本的是部件規格統一，機台均衡，可是要達到機器規格標準，首先機件規格要標準。但是來自各廠公差範圍上差、下差很不統一，結果造成大小平車很大的困難，這些機件造價非常高，使用年限不夠要求，無形之中加大紡織廠成本。尤其目前機件供應困難，各廠擴大修理廠，增添設備，增開班次，自己新制機件，工廠雖小，五臟俱全，這樣的分散管理，設備利用率很低，成本很高，是否合理，也值得我們通盤核算。我們說紡織企業內部要全面厲行節約，但是象以上所談的，我們說是更大的節約。

新老廠配合

我們從現象感覺到有這樣的矛盾：

第一，新廠大力擴建，老廠潛力未曾發揮，但同時減產；其次，新廠建立而所用機器並不先進，新廠的生產水平不夠要求；再次，老廠向新廠輸送了大批青年工人，剩下老弱殘兵，勞動生產率不易提高。下面提出我們的意見：

(一) 扩建新厂与挖掘老厂潜力問題：

在社会主义全面建設中，我們的物資尤其是鋼材是缺少的，我們的原棉來源也不足，但是我們却建設了很多新厂，有的要推迟开工日期，有的減少了开工班數，而与此同时，老厂的潜力却未曾完全發揮。要是考慮了老厂潜力，考慮了原料的來源，那么新厂的扩建就可以減少或推迟，節約的鋼材及其他物資、劳动力，就可以轉入其他的生產單位。因此我們認為應該：

① 扩大紡織原料的來源；

② 挖掘老厂的潜力，如通過鋼絲的改進（裝控制輶雙區蓋板或雙卷筒），提高道夫轉數後，可以提高細紗機的轉數，因而增高紗的產量，減少新建厂的任務。

(二) 新厂的建立，应采用先进样式的机器设备：

近几年来，扩建的新厂，除厂房建筑、机器排列、劳保设备，符合社会制度的要求外，所采用机器类型与工艺过程，并不見得先进。因为机器类型的先进与否，对節約建厂費用以及提高产品質量，降低成本等关系很大，如新建厂机器与老厂无大区别，几年

之后，新厂也变成老厂。我們認為應該多搜集世界各工业水平先进的国家的机器，从中选择最先进的样式加以采用，就可以达到世界先进水平，在这一先进水平上繼續研究改进，就可以保持先进的水平。

(三) 老厂为新厂輸送工人，要兼顾新老厂的劳动生产率及長远問題：

如老厂輸送工人已克服了本位主义，輸送的对象，大都是青年工人。这样一来，老厂工人老弱病殘的比例逐渐增多了，出勤率下降，工种調配困难，劳保福利費用开支增多，而劳动生产率很难提高，成本不易降低。但同时，在新厂方面，調来的工人多系青工，新招的工人，也是青工，暫時表現生气十足，然而过了一定年限，也就会发生結婚高潮，繼之以产假高潮，到那时將造成巨大困难。我們意見認為應該：給新厂輸送工人，应按年龄大小的比例輸送，輸送的数量也应适当提高。这样老厂既可随时补充新的血液（青工），新厂由于有相当数量的老工人傳播技术和操作經驗，提高技术的速度更快。同时由于工人年龄适当調配，又可解决新厂將來产假高潮所帶來的困难，这样的調配，既照顧了新厂，又照顧了老厂，这是比較全面而合理的。

應該胆大点、主动点

——从劳动工資工作看紡織工业部的领导作风問題——

霍 建 章

象紡織工业部这样的高級領導机关，做事要小心謹慎，当然是應該的，但謹慎得前怕狼后怕虎，顧慮重重，穩步不前，有問題不能解决，就未免有些过分了。如关于特殊工資的处理、定額的管理、学徒制度等等問題，早就應該由部拿出些統一的办法来，可是几年了还没有解决。每当我们問到部里同志的时候，他們总是說，“我們正在考慮研究哩！”但我們不知研究到何时才能开花結果。有时部里同志也以解决問題为名，下厂来了解了解情况，但往往是情况了解了，工作也就算結束了，再也看不到有什么下文。半年前部里拟訂了一个“国营紡織工业企业若干工資支付办法暫行規定”拿到北京国棉一、二、三厂來試行。这总算是部里的一功，无论如何还是拿出了一些东西。可是，他們却不敢承認这是部里搞的，一定要叫北京国棉一、二、三厂研究以后，以厂的名义报部批准后再試行。为什么部里搞了办法，这样

羞羞答答不敢見人呢？这大概是由于中央机关拿出的东西，一定要百分之百的正确，因此，要謹慎、謹慎再謹慎吧。当然，中央领导机关做事百分之百的正确，那是再好也沒有了，不过我想即便是有些事情沒有百分之百的把握，經過試行发现問題再加以改善，也未常不可；有些办法虽然不太成熟，也拿出来实践实践，不行再改，对部的威信也不会有什么損失吧。所以，我看与其因过于謹慎而使工作受到阻碍，倒不如大胆发挥领导机关的作用！

北京国棉一、二、三厂是紡織工业部的直屬厂。別地区的同行們常因此向北京厂的同志們說：“你們够多幸运呀！有事可以直接找部解决，那工作就太順利了。”在事实上怎样呢？并非如此理想。紡織工业部直接领导下的紡織厂，北京虽然只有三个，可是就这三个厂处理問題却往往不能一致，如：調來干部統一工資分值的問題，二厂統一了，一厂

却有一部分人沒有統一；又如同一保全学徒工的問題，一厂規定学徒期一年，二厂規定半年。諸如此类很多。既造成厂里工作難做，而很多人民來信也給部里工作添了許多麻煩。部里有些同志說：“北京这三个厂的事真叫人腦袋痛呀！”我看这种头痛症應該在整風中好好医治一下。我認為腦袋痛的病源是：虽然厂里工作有缺点，但主要的是部里工作不主动，沒有把北京三个直屬厂的工作經常當个問題來考慮，只是兵來將擋水來土屯的应付一陣，这样就自然处于被动難解之境。事情來了，部里沒有主动的考慮統一的處理办法，或組織各厂共同研究，各厂只有自行處理，到發生問題了，再来統一那确实有些麻煩了，这怎么不叫人腦袋痛呢？其实，只要部里把直屬厂的工作提到工作日程上来，主动的帮助厂里解决问题，就会減少許多不必要的麻煩，那样头痛症也就会好了，厂里的同志也会拍手欢迎的。

应当以整风的精神处理上海地区

紗支改細問題

明

人民日报于4月28日发表了一篇題为“赶快扭轉产品質量下降趋势”的社論，着重批評了上海及辽宁兩個地区盲目改变棉布規格、造成質量下降的問題，并將这种做法称为“資本主义的思想作风”。

新华社在5月份发了一个消息，报导紡織工业部在青島召开的紡部質量會議，消息中特別強調提高产品質量的重要性，批判了某些地区曲解产品分类的原則，为了节约用棉，盲目扩大二級紗（如上海地区二級紗已經扩大到68%），主持这个會議的負責人紡織工业部技术司刻再生司長并且警告說：“現在有些地方在开始走1955年片面节约的老路了”。

紡織工业部的苏联專家最近在上海檢查工作，在一次华东紡管局召开的厂長會議上，他談到产品質量問題时說：“現在看到的情况是两个下降：一个是原棉品質下降；一个是用棉量下降。两个下降，必然同时帶來第三个下降——产品質量下降”。他批評华东紡管局向上級單位只報告棉紗标准品率的百分比，而不報告一級或二級紗的比例，因此模糊了产品質量的真實情況。

5月份上海三个紡織厂发生了270万公尺坯布因为棉結杂质太多（二級紗的标准），印染加工后色布質量降等的重大責任事故，上海市人民委員會为此組織了調查小組，現在市人民委員會已經決定：这些退貨所造成的損失，由华东紡管局賠償85%，其他15%由印染公司、供銷分局及有关商业局賠償。宋副市長并且在會議上責成华东紡管局限期改进产品質量。

这些情况，引起了华东紡管局的注意。最近华东紡管局分別召開了一系列的各厂計劃科長、总工程师及厂長的會議，作出了如下几个决定：第一，除了少數改变規格后質量尚好的品种以外，大部分紗支改細的品种全部翻改回来；第二，适当扩大一級紗，減少二級紗，并适当的放宽用棉量。

这个决定，就其总的方面來說，无疑是正确的。但是上述的种种情况，已經造成了一些不良后果。如大部分紗支改細造成質量不好（国营棉紡織厂改变規格的12种紗支，除了国棉一厂、九厂、十二厂3种改的較好外，其余有9种要全部改回来），已經引起一部分消费者的不滿。在劳动报召集的用戶座談会中，有人对产品改細，提出了尖銳的批評。有些消費者到布店去买布，只要去年的老規格，不要今年的新規格。其

次，由于大部分棉布改回原来規格，华东紡管局所提出的今年增产节约一亿元及部分厂的增产节约計劃，將有一部分要落空。

在华东紡管局新的决定下，部分企业中已經有些干部引起了思想問題，有的同志批評华东紡管局沒有很好領會中央增产节约运动的指示，执行方針上有片面性；有的同志認為产品改細造成質量不好，这个責任主要应由华东紡管局負，因为华东紡管局在决定这些重大問題时，并未反复与各厂商商量，部分干部在开始时即对产品改細不影响質量的說法表示怀疑。另外，大家普遍感觉到一个严重問題是：从6月份开始，国营棉紡織厂配棉成份長度，普遍下降到 $\frac{1}{2}$ 到 $\frac{1}{3}$ ，部分的高支紗强力已下降到二等，大部分厂高支紗已經混用15%的七級花，但在棉花質量逐步下降的情况下，华东紡管局却要求绝大部分紗支改紡一級紗，这不能不說是一种矛盾。

我認為紗支改細，实行产品分类和在原棉質量差的情况下，适当扩大二級紗，这些問題的提出，是有它的积极意义的。因为，第一，这說明大家在动腦筋，千方百計增产节约；第二，产品規格本身不一定十分完善，有不少产品并不符合消费者的需要，适当的提高紗支，不仅在当前有必要，即使在今后也是一个方向。實踐証明，有一部产品改細，是改对了和改好了；第三，产品改細如果改得好的話，可以达到增产的目的，这对于弥补今年減产的損失是有好处的；第四，在原棉質量差的情况下，实行产品分类，优棉优用，进一步發揮紡、織、染三个工序的配合作用，可以达到保証質量、节约用棉与降低成本的目的。因此，如果对产品改細与适当扩大二級紗，采取完全否定的态度，也是不够正确的。

为什么产品改細会发生严重的缺点呢？我認為：首先是华东紡管局在貫徹增产节约运动的方針时，缺乏堅強的質量觀點。虽然在工作計劃中，华东紡管局也提到要保証与提高質量，但实际上は把質量与节约并立看待。华东紡管局在1957年的增产节约計劃中提到

“克服支數偏重、緯密偏高、長度過長的偏向”，這句話表面上看沒有什么毛病，但下面干部极易发生誤解。如国棉十厂副厂長就曾經对这样做法是否会造成片面节约提出过疑問，华东紡管局也未做過公开答复。今年一月到三月，各國营厂处于无質量計劃的狀

态，实际即是計劃。有的厂棉紗标准品率只完成了50~60%，也算完成了計劃。扩大二級紗，本来是指一些染深色与漂白的坯布，后来因为有些厂棉結杂质比较多，染浅色的坯布也无原則的扩大为二級紗了。华东紡管局对节约用棉抓的很紧，計劃处对各个厂提出不同的用棉定額，因此，在部分企业中，流傳有这样一种說法：“今年增产节约运动，首先是考虑有无問題”“質量只能談保証”。产品改細，是从可以增加生产量的角度提出来的，对于产品改細是否影响質量，考虑很少，甚至还有一种“产品改細不会影响質量”的說法。有的厂工人到布店去买布，不要新規格的布，这应当作为工作上的警鐘，但华东紡管局领导上却在干部會議上把它說成是思想工作做的不够，要大家很好地对群众进行教育。

其次，我認為在重大的生产政策問題上，如果充分发扬民主，走群众路綫（或者要求低一些，走一走干部路綫），多少可以少产生一些偏差。但恰恰相反，华东紡管局在产品改細以及增产节约等重大問題上，对爭論的問題却未认真組織充分的討論。增产节约运动开始时，干部对于“1955年是否是片面节约”的問題搞不清楚，是主要思想障碍之一，如果把这个問題充分揭开，既肯定主要成績，又提出缺点錯誤和經驗教訓，这对运动开展及提高干部，都有好处。但是在这个問題上，华东紡管局领导上只是在干部會議上，作为一种反对思想批判了一下；有些同志对产品改細提出疑問，有些同志主張把产品改細的名称改变一下，認為这样易使人誤解为偷工減料，还有些同志提出其他許多問題，这些意見可能有一些不对或不全面不正确的地方，但是作为一种反对意見很好地分析研究一下，这对于帮助领导掌握全面是有好处的，但是，在这个問題上，华南紡織管理局就匆匆地在干部大会上决定了。同时，中国紡織工会上海市委会及中国紡織工程学会上海市分会这些联系广大工人及技术人員的組織，在这样重大的生产政策問題上也沒有發揮这些組織的作用，提出爭論，只是默默无所表示，或者是保証一番，这也不能不使人感到遺憾。

第三，我認為在领导工作中，很主要的一点，即是采取謹慎小心，稳步前进和搞典型的方法。但是华东紡管局在产品改細的問題上，却采取了“大乎隆”的办法，一下子在好多厂推广了12个品种，这样等到发现一部分产品質量不好則已造成了既成事实，很难挽救。产品改細本身是一个复杂的事，既要考慮到棉布用途，又要考慮到生产厂的设备、原料及加工过程的技术情况；既要加強試制的领导，又要充分估計广大消费者的心理，做好思想工作。扩大二級紗同样也是这样的情况，既要考慮棉紡織厂如何正确处理节约用棉与質量的关系，又要考慮印染厂的配合。但是华东紡管局对待这样复杂的問題，却采取簡單从事的办法。一个工作既不能采取稳步前进的做法，在执行过程中又簡單化，怎么能够避免偏差呢？

上述种种缺点，对于华东紡管局來說，在最近几

年已不是一种偶然的現象。几年来，华东紡管局在重大的生产政策上，总是有些“搖摆”。比如1954年第一季度盲目加快車速，造成棉花供应不足，下半年停工生产。1955年第三季度片面抓节约用棉，造成質量下降等。

对于产品改細及其他方面所产生的种种缺点，华东紡管局采取坚决糾正的态度，这是很好的，但是在扭轉这些偏向的时候，也同样应当注意走群众路綫。不过从最近华东紡管局所采取的一系列步驟来看，我認為还是缺乏这种精神的。如將改細的品种大部翻改回来，这样一个重大改变，照理应当召集各厂干部會議，認真总结檢查一下，統一思想，統一步調，但是紡管局仅仅是召集了各厂計劃科長及总工程师做了一个簡單的布置，至今还有部分厂对有些产品重新翻改回来持有不同的意見。这件事連华东紡管局負責人自己也承認，产品改細，不仅开始时未走群众路綫，在翻改回来时，也未走群众路綫。

产品改細及扩大二級紗是产生了一些缺点，但扭轉缺点，应当采取实事求是办法，不能采取180度的大轉弯。有的同志說：“在过去原棉条件不十分差的2月到5月中，我們多紡了一些二級紗是有缺点的話，那么在今天棉花質量逐步下降的情况下，不顧棉花質量情況，全部改回一級紗，也是一种不实事求是的办法。”这句話我認為很对，我們应当把檢查过去和今后怎么办區別开来，目前棉花的長度普遍下降 $2/32$ ，七級花數量很多，在这样情况下，要求过多的扩大一級紗有实际困难，即使用棉量大量放寬，我看也不一定能够保証一級紗的質量。

至于因为棉結杂质多，造成印染品質量下降的問題，这里有很多原因，棉紡織厂固然要大力提高質量，但印染厂的生产設備及技术改进，也有很大关系。現在就有这样的情况，有些坯布在国营印染厂加工質量很好，但到公私合营印染厂加工却質量不好，这就應該有區別地对待。一般看來，染浅色的坯布，一般不宜紡二級紗，染深色的漂白布采取一部分二級紗还是可以的。当然，二級紗的棉結杂质应当控制在一級到二級的边缘，这也是很重要的事情。

党正在提出整风和克服“三害”的号召，抓住当前工作中的主要問題进行檢查，这对于克服三害和改进当前工作有很大作用。因此，在华东紡管局召开的干部會議上，有的厂長要求紡管局以整风精神，檢查一下增产节约运动的方針，抓住当前工作，立即主动改进工作，这是再好沒有的事。但紡管局的领导同志却說：“这些問題，留待今后整风再解决”。如此說来，似乎“处理当前的問題以老作风，留下尾巴等待整风”，这真有些奇怪！令人莫解。紡織工业部对产品質量抓的很紧，这很好，但是与产品質量关系很大的棉花質量，直到如今也不能切实保証（如6月份上半月21支紗的原棉含杂已达9.2%，下半月21支紗將和用10%巴基斯坦棉花），光批評沒有真正的帮助，也会影响批評的效果。

是思想問題，还是現實問題？

——与鄒春座同志商榷

雷錫璋

在“中國紡織”第12期中，看到鄒春座同志“建議采用新技术、加強老廠改造”的文章。鄒春座同志在這篇文章中主張把四項新技术或先進經驗在老廠中全面地加以推廣，這些新技术就是：①36~50倍的大牽伸精紗機；②由急行往復紗機改造的槽筒高速紗機；③由三道改為二道的并條機；④梳棉機採用全金屬針布及工作羅拉。鄒春座同志說，如果這樣實行的話，可使我國紡織工業提早五年達到第二個五年計劃的水平。同時，鄒春座同志把所以沒有實行的原因，歸咎於過去的思想問題，我不同意這樣的看法，現在提出以下兩點意見來商討商討。

首先，是36~50倍的綜合式大牽伸在老廠中推廣的問題。據我了解，部分老廠由於羅拉不適用（非立式的，如上海安樂紗廠），加以其他機件亦須改造，其改造費用，幾乎與新機製造費用相等，因此，與其改造舊機，就不如添制新機。又如，老廠中日東式大牽伸雖然也可以改綜合式來縮短粗紗工藝過程，但也可以使它的粗紗單程化而取得相當的效果，而且它的改造費用和改為綜合式大牽伸費用相比是7與25之比，因此，綜合式大牽伸是否應在老廠中普遍推廣，這些都是值得考慮的現實問題。

鄒春座同志為了要在老廠中推廣綜合式大牽伸裝置，就隨便否定了牽伸量在200倍以上的OMS超大牽伸裝置的經濟效果，我認為這是沒有科學根據的。在理論上，牽伸倍數越高，則其經濟效果也越大，原因是：

①它的成紗質量可以提高。這是由於廢除了粗紗工程，使纖維疲勞度減少，據日本丰田實測，可降低2~3%，這在優質優價的政策下，其經濟效果應該是更加顯著。

②它的占地面積可以縮小，由於減少了三台粗紗機（與綜合式大牽伸比較），其占地面積至少可以縮小80平方米/10,000錠，正由於粗紗機台減少了，所以原料、燃料、機料的消耗量也相應地減少，因此勞動生產率也提高了。

事實上紡織科學研究院對於上述的經濟效果已作

出總結，只是因為棉條筒使用年限問題——三年、六年、十二年——還有爭執，因此未能肯定。（據說棉條筒能用到六年，OMS牽伸經濟效果可與綜合式相等，其實是可以超過六年的），這是一個相當重大的問題，因為用棉條直接紗，只要質量好，就是我們努力的方向。我認為棉條筒使用年限的長短，不是決定一種牽伸裝置使用價值的主要因素。

其次，是金屬針布全面推廣的問題。我國老廠中所使用的梳棉機，其錫林邊沿的厚度，一般不符合包裹金屬針布的要求（不足12m/m，指當時張力下的要求）；而其平衡度則距要求更遠（日本制的新機，只能達到5/10000”，據稱尚有減小的必要，我國老廠則大多數在4/1000”左右）對這個問題，我們就更應該加以注意。因為這是金屬針布能否在老廠中全面推廣的先決條件。

對於金屬針布，肯定是有它的優越性的，表現在：①產量可以提高40%（速度與運轉系數的總和）；②用棉量可以節省0.5%；③壽命可以延長35%，當然這應該是我們努力的方向。但它究竟還不是一種完全成熟的新技術，這是因為：①在製造方面有硬度不勻（60°以上則脆斷，40°以下則磨滅）、高低不平、直線不齊等弊病；②在平常的保全保養方面，鋸齒倒了沒有挑起的方法，鋸齒毛了沒有側磨的工具；③適用範圍還有問題，這也是最重要的問題，歐美各國以及日本除毛紗已有60%的設備採用外，棉紗還只占極小的比例，而且是用以紡制粗紗的；但在我國則絕大多數是20支以上的中支紗，因此在適用範圍方面也還值得研究。其餘如針尖角度、密度等也均有研究的必要。

總之，以上兩個問題是現實問題，應該針對現實，加以進一步試驗和解決，如果說一時沒有在老廠中加以採用便是對新技術缺乏信心，便是思想問題，我對這種說法，似乎不敢苟同。當然，我提出進一步試驗和研究，並不等於否定了綜合式大牽伸的成就，也不是認為推廣金屬針布不是我們發展的方向，而只是希望採取更切實的步驟加以研究推廣罷了。

对上海紡織工业进行老厂改造問題的研究

谷 風

党在第八次全国代表大会关于政治报告的決議中，提出了在第二个五年計劃期間推进国民經濟技术改造的任务。这一决定引起上海紡織企业許多同志的兴趣。現在根据我在大半年来参加上海紡織工业制訂远景规划工作中所接触到的有关老厂改造的一些問題，从基本建設与設計工作角度，提出一些意見，与同志們共同研究。

(一)

上海紡織工业过去几年在滿足人民需要、积累建設資金、穩定物价、輸送技术力量支援新厂建設等方面，起了重要的作用。1956年的棉紗总产量，占全国31.4%；棉布总产量占全国26.2%。毛紡織和針織、复制等产品，也都分別占到全国总产量的一半或 $\frac{2}{3}$ 以上。在輸送技术力量方面，到1956年底止，仅华东紡管局所屬各企业輸送的干部、技术人員、技工与熟練工人，就达7,100名。1956年，国营上海棉紡織、印染等企业的实际上繳利潤，相当于新建五个10万紗錠的紡織厂的全部投資。从以上这些数字中，可以看出上海紡織工业不但在过去和現在是我国紡織工业的重要基地，就是在將來，也仍然是一个不可忽視的基地，它不会因为內地紡織工业的发展而有所減色。

但以1956年的生产水平来看，上海的棉紡、毛紡、印花等設備的利用情況已經很緊張，隨着生产的发展，暴露出許多薄弱环节，严重地影响了这些企业生产潜力的發揮，有的甚至連安全生产也受到严重威胁。一般的說，这些企业都在不同程度上，存在以下一些問題：

(1) 棉紡織企业普遍存在前紡設備不足的現象（其中最突出的是每万紗錠梳棉机配备数，要比新厂少 $1/4$ 左右），因而限制了精紡机生产效力的發揮；同时某些設備过分陈旧、落后，也在极大程度上影响了产品質量和劳动生产率的提高。但在另一方面，有不少企业还有空余厂房，沒有充分合理的加以利用。

(2) 許多印染企业，一方面是現有設備的利用情況十分緊張，附屬設備不够完善；另一方面，尚有部分印花机閑置在仓库中未被利用。

(3) 一部分企业，尤其是印染和毛紡織企业，普遍存在蒸气供应不足的情况，加之許多鍋爐年久失修，不但使用效率不高，并威胁生产安全；电气設備不符合規范的情况更为特出。这些企业的领导同志，經常在精神上背着这方面的包袱。

(4) 大部分企业，特別是許多公私合营企业，由于

过去是按照資本主义經營方式盲目发展起来的，解放后缺乏总体规划，对許多基本建設，缺乏精确合理的設計，因而形成許多不合理的狀態。例如：工厂平面布置零乱，建筑密度很高（有的占厂地90%），厂内通道狭窄，机器排列拥挤，既不便运输，也不利安全，有的厂房結構簡單，根本不能适应生产工艺的要求。此外，如上下管道很复杂，生活福利和劳动保护設施，也不够完善。

如上所述，要进一步發揮上海紡織工业的生产潜力，就必須在第二个五年計劃期間，有計劃、有重点地对原有企业，进行必要的技术改造。

(二)

关于老厂改造的目的和方針，在理論上早已为許多同志所共知，但在接触到具体問題时，难免会产生某些不切实际的想法和作法。目前一般存在着“求大、求全、求新、求快”的盲目冒进情緒。我認為，为了在今后老厂改造的工作中，能够貫彻全面觀点和实事求是的精神，明确以下几个方針性的問題是十分必要的：

(1) 老厂改造，必須适应原料生产、供应和全国紡織工业合理布局的要求。上海紡織工业，特別是棉、毛紡織、印染和針織复制工业，从全国范围來說，設備已經很集中，又远离原料产地，所以一般地說，上海不宜作为紡織工业的計劃发展区。因此，在对这些原有企业进行改造时，就不应当盲目追求較大、較多的扩建。（但这并不排斥为国家計劃所要求的、可能和必要的扩建。）

(2) 老厂改造必須与友鄰地区的紡織生产，繼續保持密切的协作。这一点实际上也是全国紡織工业合理布局和分工协作的重要內容。例如上海生产的棉紗，原来就有一定数量供給江苏等地織造加工；而江苏等地的坯布，每年也有千万匹左右，供給上海印染企业加工。这种地区之間既成的协作关系，不应当轻易打乱。虽然在这个关系中，也还存在某些不够經濟合理的地方，但主要地应从整个社会生产来看待这个問題，至少不能以此作为紡織生产的某一环节或某些企业片面追求較大发展的主要条件。

(3) 上海是我国对外貿易的吞吐口，上海許多紡織产品，与东南亚等地市場历来就有它的历史淵源，加之上海紡織工业的技术条件比其他地区較为优越，因此，在紡織产品的发展方向上，上海应与内地及其他地区有一个比較适当合理的分工。今后上海紡

織生产，主要应是逐步地、有計劃地、有条件地发展比較高級的与特种用途的产品，这样，既能滿足人民日益增長的需要，又能适应扩大外銷品的需要。它的主要消費对象，应随着内地紡織工业的发展，而逐步地把主要消費对象，轉向我国东南各省、市的广大人民。

(4) 以全面的和发展的觀點，根据需要和各企业的具体情况，逐步实行企业生产专业化。

总的說來，进行上海紡織工业老厂改造的基本目的，应当是充分合理地全面利用原有企业一切可以利用的潜力，来不断的滿足人民需要和支援国家的建設。

根据上海紡織工业的具体情况，从广义范疇來說，老厂改造大体上应包括扩建、改建、技术改造和經濟改組等四个方面。現在我就这四个方面的基本方向和主要内容將个人的意見分述如下：

(1) 考虑利用原有企业的空余厂房， 进行合理的扩建：

上海有不少棉紡織、印染企业，由于过去日本帝国主义者曾將一部分棉紡織设备回爐化鐵，用作軍火生产，或者是有些資本家因資金短絀，以及在建厂时向国外訂購的设备未能供应等情况，以致不少厂都有空余厂房，这些空余厂房，我們應該加以利用，根据需要和可能，以及經濟合理的原則，有計劃地积极地进行扩建，扩大这些企业的生产，特別是对棉紡織企业。在扩建中，首先应把那些可以利用而閑置在仓库中的设备，安装投入生产，以节约鋼、鐵等物資和紡織机器制造方面的各种費用。类似这样性質的扩建，是完全有益于全国紡織工业发展的。它有以下几个显著的好处：

①投資少。根据1953年扩建的投資来看，平均只需建設一个相当規模的新厂投資的一半左右，而实际效果也就显得比新建厂大。

②由于基本上不建厂房或只需增建少量房屋，又不增添全套的生产設備，因之要比建設新厂节省大量的建筑材料和其他物資。

③这种扩建，对于生产需要比建設新厂有較多的灵活性，因新增加的设备可在逐步安装中，与原有设备作灵活的調剂。如果能进行充分的准备，一般的都可在半年內投入生产，有的甚至只要一兩个月就行了。

④不需增加管理干部，至于必需增加的工人，其中一部或大部分可以在原企业内部和企业之間进行适当的調配，同时这些企业的附屬设备，由于扩建而得到了充分利用，这样就可以使扩建企业，节约大量的管理費用，降低生产成本。

應該指出：利用空余厂房进行扩建，并不是在任何情况下都是合理可行的。例如在国家計劃迫切需要和上海的技术条件有可能的情况下，为了采用某种較新的技术設備，发展某种新产品生产，象闊幅布机和

多色、照相印花等设备，显然原有企业的許多空余厂房，就不能适应它的要求，而必須新建厂房，以容納新的技术設備。但在特定情况下，如果从充分利用原有企业的生产基础出发，有重点、有条件地进行这样性質的扩建，也应当認為是合理可行的。

此外，我們認為以下几种扩建的打算是不够妥当的，至少还需更加全面慎重的考慮。

①以紡与織或織与印染生产上的平衡为理由，打算对本企业进行扩建，使其成为完全自紡自織的全能厂，或成为包括印染在内的联合企业。

②強調以充分利用空厂地的潜力为理由，打算扩建新的生产工場、車間，从而扩大本企业的生产規模。

③以厂房零乱拥挤，或陈旧簡陋为理由，拟通过彻底的改建，来一个大发展。

④以在技术方面赶上国际水平为理由，对本企业作出較大的改建、扩建方案。

⑤从“求大、求新”出发，尽管企业已經沒有空余的厂房、厂地可以利用，并且还要挤去原有的生活福利設施，但还要求扩建。

以上列举的这些情况，在今年八个国营、合营棉紡織厂进行扩建的設計工作中，大都在不同程度上表現出来，这是值得进一步商榷的。

(2) 对生产設備(包括附屬生产設備) 有重点地逐步地进行技术改造：

我在这里所說的“技术改造”的概念，不是指完全采用新的技术裝备，来代替原有的全部設備，而是指应当在充分利用原有設備的前提下，根据經濟合理的原則采用新技术，并調正、增加某些設備。从各厂具体情况出发，循着以下几个具体方向，有目的、有計劃地逐步进行。

①为了克服生产上的薄弱环节，消除落后状态，赶上先进水平，根据条件可能，改进生产过程中个别环节特別落后的設備，以进一步發揮机器的生产效率，提高产品質量与劳动生产率；

②为了有計劃地发展高級产品和特种制品，如条件許可，可以增添必須采用的一些新的工艺裝备。

③有重点地对手工操作和笨重体力劳动，逐步地实行机械化，并逐步地提高其机械化程度。

④为改善职工劳动条件，保証安全生产，增添必要的設備，并进行必要的技术改进。

人所共知，对我们來說，技术改造还是一个新的課題，由于我們缺乏經驗，所以在实践中將还会遇到更多的問題，有待我們去繼續研究和探討。

(3) 关于改建問題：

通常所說的“改建”，主要是指工厂各种設備在形态与結構方面进行必要的改变，从而使整个生产过程、工艺要求和其他技术条件，更趋完善合理。既不

能把它与扩建和技术改造混为一谈，又不能完全离开这些孤立的来看待扩建，它们互相之间，常在许多方面是一致的。在任何情况下的改建，只能作为老厂改造的手段，绝不能视为老厂改造的目的。

基于这样见解，在目前情况下，上海纺织企业的改建工作，主要应按照这几个原则来进行，就是：结合经常的基本建设与大修理计划，结合技术改造，并在条件可能和一定程度内，与扩建和全行业改组裁并相结合。前两者是各企业都可适用的；而后两者的作用范围，则只是部份有条件的一些企业。

（4）关于经济改组问题：

上海棉纺织工业，就全市而言，设备较为分散，经营单位亦较多，但在全市的区域分布上，也有比较集中的一面。在浦东、浦西两个工业区内，不少棉纺织厂之间，都互相毗连，有的是面对面、门靠门、背靠背；也有的是甲厂被乙厂两三面紧紧包围；其中更有在建厂时，甲、乙两厂原就是按照一个企业体系设计建成的。在这些企业中，有国营、老合营、新合营厂；也有大厂、中等厂和小型厂；又有单纺厂、纺织全能厂和纺、织、染联合企业。它们的管理水平、生产条件和潜在力，都互有接近和悬殊之处。

为了进一步发挥这些企业的潜力，可以考虑在现有生产经营基础上，根据国家与人民需要，按照经济、合理的原则，并视其具体情况，有条件地对有关企业，逐步地分别地实行合并经营。其主要条件，应该是厂与厂相互毗连，生产品种近似，生产过程或某些附属设备相互配合，在合并后可以显著改进管理，提高生产并能进一步扩大生产能力为前提。因为这种合并经营，并不需要搬动任何设备，也不需要任何投资，仅是企业的组织机构进行合并与调整，因而，我们可以认为这样做是利多弊少的。

采取这样合并经营的方式，与“八大”关于大、中、小厂的关系，和生产改组的精神，是否有违背呢？我认为应没有违背。尽人皆知，连续的流水作业，产品比较单一的大量生产，是纺织生产的基本特点。由此出发，有条件地组织较大型的企业或联合企业，对于棉纺织工业来说，是最为经济合理的。

同时，由于上海纺织企业较为分散，事实上，也不会是所有企业都有上述条件进行合并经营，因此，只要在思想上能够明确大、中、小工厂之间的正确关系，认识到中、小型厂在生产经营上的机动性，和对市场需要的适应性等重要作用，并能以全面观点在“统筹兼顾、合理安排”的原则下，有意识地保存一部份经营合理并能适应社会需要的小厂，我们就可以在实行合并经营中，避免产生草率从事和“过分集中”的偏向。

（三）

在今年实现了第一个五年计划后，我国已建立了工业化的初步基础；这是当前逐步推进老厂改造的有

利条件。但在另一方面，也必须明确，许多可能条件和有利因素，尚待我们去积极创造与争取。初步认为，以下一些问题，必须适当地逐步地求得解决：

（1）上海纺织工业的老厂改造，其情况与任务是错综复杂的，它关系到我国纺织工业的“百年大计”，是一项长期的具有高度技术性的组织工作和经济工作。为此，必须以全面的观点，根据“八大”精神和“统筹兼顾、合理安排”等各项原则，首先研究制订出一个比较切实可行的全面规划，以便使老厂改造有领导地、有目标地、有步骤地进行。

现在看来，这个规划应以生产规划为中心，基本建设规划为主要内容。首先需要全市纺织工业的总体规划，以明确方针和基本原则，并在各方面进行适当的控制；但其中心环节，应该是作好各个行业的专题规划，要求这个规划，不但在主要问题上，保证上下一致和左右衔接，还需分别不同企业的不同要求，作出具体的改造项目与内容，计算投资与经济效果，和分批、分期的实施方案。并要求那些主要的和有关的企业，也进行相应规划，作为行业规划的补充。

（2）老厂改造，较之新厂建设，具有许多复杂性和特点，某一个企业的改造，往往涉及到许多方面的問題。而各企业的具体情况却又不相同，改造的任务和要求，也当有差别。为了保证老厂改造，应在可能条件下，在上海建立一个纺织设计机构，专门解决老厂改造中的各项设计问题。虽然，建立这个机构，每年需要国家多开支数十万元经费，但与由于没有精确具体设计，而可能导致严重浪费的后果比较起来，应该认为还是更加合算的。

（3）必须进一步加强科学的研究工作。目前，各纺织企业中所共同存在的许多薄弱环节，无一不需要改进技术来加以解决。因此，要求纺织工业的科学研究部门、教学单位和学术性的组织，以及所有工程技术人员，能够根据我国纺织工业的自然条件、原料条件、设备状况、技术水平和生产需要等，积极地研究出它们之间相互适应的新技术成就来，以便有效地推进纺织生产的技术高涨，并为老厂技术改造，不断指出前进的方向。

（4）纺织机械制造工业应继续加强和进一步发展，除要求它们能够逐步大量地设计制造出效率较高的先进设备和主要配件外，还必须与推进纺织企业技术改造的有关任务，进行紧密和谐的协作，给予必要的支持，苏联专家曾说过：大宗机器的技术改造，最好由纺织机器厂来负责；如果由纺织企业自己去设计改装，必然会因缺乏经验和条件，而产生成本高、质量低的缺点，甚至造成严重浪费。因此，要求纺织机器生产的主管部门及所属企业，在安排年、季度生产任务时，尽可能将各纺织企业所提请的主要作业，予以适当合理的安排。在可能条件下，最好指定专门来承担这些任务。

有关毛紡織工业增产原料的兩個問題

夏 循 元

我国毛紡織工业自从1876年左宗棠在蘭州設立第一个机器毛紡織厂以来，已有80年的历史。但解放前我国的毛紡織工业，帶有很大的殖民地性質。原料主要依靠进口，机器設備也主要是从半制品毛条开始，工厂分布，则主要在沿海地区。解放初期，由于社会风气的轉变，人民衣着崇尚朴素，毛織品銷路受到很大影响，同时由于美帝国主义封鎖，外毛不能进口，因此，毛紡織工厂遇到很大困难。經過政府采取加工定貨和重点維持的方針，毛紡織工业广大职工的努力和社会購买力的提高，使毛紡織工厂得以渡过困难，到1953年开始好轉，并在历史上第一次向苏联出口。从1956年已由恢复走向发展。各类毛織品产量如以1952年为100，1956年已达到345。其中精紡織品为645，粗紡織品为156，絨綫为271（均以1952年为100作比較）。毛織品的出口量，也逐年直线上升，如以1952年为100，1957年已达到19,000。每年为国家換回外汇数字，不但支援了重工业建設，也为毛紡織工业今后大量发展創造了条件。

但是，目前毛紡織工业的发展，遇到了以下两个主要矛盾，需要迅速地加以解决。

首先是原料供应問題：这个矛盾可以从毛紡織工业在第一个五年計劃期間在原料的数量上、質量上和品种上的矛盾来看。

第一，数量上的矛盾。在第一个五年計劃期間，国产羊毛总产量的增長速度与工业增長速度是不相适应的。这可以从下面的数字中看出：

	1952年	1956年
国产羊毛总产量	100%	172%
紡織工业用国毛	100%	148%
工业各类毛織品产量	100%	345%

上面的数字說明国毛总产量的增長速度，远远落后于工业增長的速度，而用在紡織工业上的国产羊毛增長情况，落后于工业上的需要更大。这个量上的矛

盾，在第一个五年計劃期間，主要是依靠进口羊毛来解决的。

第二，質量上的矛盾。这个矛盾主要表現在国产羊毛大部分是异質粗毛，而毛紡織工业上的需要的毛則为同質細毛和半細毛。目前国产羊毛用在紡織业的土种粗毛与改良种細毛的比例約为11:1，而毛紡織工业产品所用的异質粗毛与同質細毛的比例为1:3，兩者相差很大。

第三，品种上的矛盾。目前毛紡織品中，國內銷費量最大的是絨綫，耗用外汇最大的也是絨綫。这可以由下列1957年內銷与外銷的比例数字中看出：

	內 銷%	外 銷%
精 紡 織 品	28	72
絨 線	85	15

从上面数字可以看出，精紡織品虽然耗用的主要は进口毛，但成品主要是外銷，因此多进多出的結果，还是換回了大量外汇；而絨綫耗用的进口羊毛，成品則主要銷費在國內，因此消耗的外汇，也是大部分消耗在国内。問題的严重性还不止此，國內改良羊种工作还没有注意到适合于絨綫用的种羊。就我們所知，农业部曾进口过125头茨盖羊，从細度上看，可能适合于絨綫之用，但从茨盖羊毛的長度和其他品質特性来看，还不能完全适合于絨綫之用。我們現在絨綫的用毛，主要是用紐西蘭的交配种羊的毛，但國內尚无这种种羊进行羊毛的改良工作。

社会主义工业需要自力更生，目前毛紡原料依靠进口来解决的情况必須迅速改变，否則毛紡織工业的生产是没有保証的。解决这个矛盾的办法，当然是要依靠农业部門从各方面做好羊种改良工作。目前單靠國內現有种羊进行改良工作，还不能完全解决問題，必須进口較大数量的种羊，其中尤其要注意的是进口适合于絨綫用毛的种羊，以便积极地改善目前毛紡織工业的原料供应情况。

其次是关于改良增产羊毛迫切需要更好地贯彻优质优价政策的问题。过去因为有关机关配合协作不够，优质优价政策未很好贯彻，表现在以下几个方面：

(1) 分等论价问题。

要贯彻优质优价的政策，就必须有分等采购的标准，高品等的给高价，低品等的给低价，才能刺激羊毛的改良。解放后经过较长时期的摸索，学习了苏联先进经验，结合中国具体情况，1955年起，开始制订了分等采购标准，到目前为止，已经制订了17种。主要是实物样品，附有简单的文字说明，一般毛只分三个等，按毛套与标样对比，办法很简单，只要一个毛套中有50%以上的毛符合标样的那一等，即作为那一等。这种采购标样由纤维检验局和采购部门共同制订，应该说是简单而切实可行的，但是，最近采购部门表示只同意对改良毛推行，对土种毛不推行。他们认为对土种毛贯彻优质优价政策，不能搞得过细，只能粗糙一些。从工业部门的角度来说则要求搞得细一些。因为，土种毛虽然由于大力进行改良，会日益减少，但是今后若干年还是大量存在的。

因此，对于分等采购标准的贯彻，今后随着改良羊毛工作的发展，必须进一步更好地贯彻优质优价政策，这一点农业部门就应该过问，不然就不能刺激农民作好羊种改良工作，尤其是土种选育。贯彻采购标准，就不能刺激农民把好的土种留下来加以发展，坏的土种加以淘汰。当然现在已经制订的17种采购标准，是高是低，可行不可行，还可以进一步研究改进，但总还是应该向前迈进，不应该停滞不前。

(2) 羊毛品种的划分问题。解放前留下来的羊毛品种名称，对它的质量都有一定代表性。例如，我们一听到西宁毛，就知道这种毛是一种粗而长、纤维较匀、光泽较好的羊毛，冲西宁毛长度与西宁毛差不多，但较细，四川甘孜毛，粗而短。但是现在采购部门把西宁毛的范围扩得很大，把原有的西宁毛加上冲西宁毛，一部分四川毛和一部分西藏毛全都并入西宁毛，统称为西宁毛；又如平凉毛，毛质较细，也较均匀；河西毛很粗，死毛很多，现在把平凉、宁夏、河西，甚至一部分陕西和内蒙的毛都合并称为河西毛，这样使得人们对一种特定名称的羊毛，究竟有什么样的质量特性，弄得混乱起来，非但价格上难于掌握，并且也无从更好地贯彻优质优价政策，更重要的是对羊种的改良和土种选育上，将起很大的阻碍作用。

(3) 长度问题。羊毛的长度是羊毛质量的一个重要因素，对纺织价值有很大影响，过去改良羊毛对长度是不够重视的，但这也和优质优价政策有关。目前收购羊毛，不论羊毛长短都是一样价格，这样是极不合理的，不能刺激农牧民重视长度，剪毛次数也难以加以限制，造成羊毛纤维过短，不适于纺织上的用途。因此要把羊毛改良好，长度是不可忽视的问题，而这又必须与更好地贯彻优质优价政策结合起来。

(4) 净毛作价问题。这个问题虽然和改良羊毛无直接关系，但对毛纺织工业来说，也牵涉到毛的质量。现在采购工作中，采用了一种抖土扣分方法，目的是不要把泥土当羊毛卖，但这样做达不到目的。因为羊毛上所占的土是抖不干净的，反而把整毛套抖乱了，不能按部位分级，造成进一步加工的困难和人力物力的浪费，而且这样也影响了毛的质量。先进国家都是按净毛作价，如苏联按一定净毛率作价，羊毛到厂后视实际洗净率进行结算。我们从沃州买原毛，都按一定的洗净率作价，洗净率是要有保证的，达不到保证可以索赔。当然要执行净毛作价在我国还需要有一个过程，这也是需要有关部门今后更好地协作，才能逐渐做好的。

总之，进一步贯彻优质优价政策，是搞好羊毛改良工作的关键之一，而且这一政策对农牧民有利，是为农牧民群众所要求的。

以上两个矛盾，牵涉到农业部门、采购部门和工业部门，需要这些部门共同努力，才能更快地加以解决。为此，我们要求有关单位更好地配合协作，成立事业促进委员会，由农业部、农垦部、纺织工业部、外贸部、全国合作总社、农业科学院、国务院七办、四办、计委等单位组成。委员会的主要任务如下：

(1) 推行分等论价(土种毛和改良毛)，并协议推行分等论价中所遇到的问题。

(2) 制定分等采购标准，协议检验规程等制度，并监督具体贯彻执行。

(3) 合理划分绵羊的品种，根据羊的品种划分羊区，包括土种羊和改良羊区，统一命名(羊的名称，毛的名称)。

(4) 协议有关采购和供应方面的合理价格政策，制定剪毛和包装制度。

(5) 处理有关羊种改良过程中发生的政策性和技术性问题。

怎樣做到既省糞和提高質量 又能節約用棉？

北京國棉一廠

是如何合理使用原棉保證和穩定服裝用布質量的

張筱伯 周樹碧 整理

今年原棉由於受去年自然灾害的影響，不但在數量上比較少，而且在質量上也比往年差。最近第五屆原棉供應平衡會議，分配給北京國棉一廠的中支紗品級是5.94級，用這樣的原棉，紗、布質量顯然是會受一定影響的。但根據今年紡織工業“保證質量，厉行全面節約”的方針，保證和穩定產品質量，仍然是今年生產中的主要任務。因此，在今年原棉不好的情況下，要保證和穩定質量，除了必須在技術上千方百計想办法以外，如何合理使用原棉（特別是對低級棉的使用）已被提到了首要地位。

北京國棉一廠在五屆平衡會議後，根據平衡會議供應的棉花（包括庫存）和今年的生產任務，同時結合產品分類的精神（不同用途的布，用不同等級的紗），對全年的特別是二、三季度的情況，進行了摸底、分析、排队和算細賬。在這個基礎上，確定了今年生產不同等級棉紗的比重和各種不同等級棉紗的配棉成份；然後迅速進行試紡。這樣做的結果：在中支紗中，有26%左右的服裝布自用經紗保持使用一等一級紗（原棉平均品級5.45級，棉結雜質64~72粒）；有53%左右的用于綫呢、燈芯絨、針織絨底紗的用紗，使用較好的一等二級紗（原棉平均品級5.7級，棉結雜質87~95粒）；其餘21%左右用于面粉袋布、帆布的用紗，則用稍次的一等二級紗（原棉平均品級6.39級，棉結雜質92~98粒）。這種按產品不同用途生產不同等級棉紗的做法，在今年原棉特別不好的情況下，對產品質量不致普遍下降，特別是對服裝布用紗不下降是起到一定的保證和穩定作用的。現將5.45級（原計劃紡一級紗）及6.39級（原計劃紡級外紗）二種成份的試紡結果，分別略述于後，供各企業參考：

（一）試紡混棉成份：

（1）成份內容：

項 目	5.45級（紡23s）		6.39級 (紡21R)
	第一 次成份	第二 次成份	(外加抄條 8根)
432	5%	5%	
536	10%	10%	15%
534	25%	25%	40%
532	20%	20%	
634	10%	10%	
630	5%	5%	
734	5%		
(634)	15%	15%	20%
(734)	5%		15%
(734)		10%	
(834)			10%

并条混棉用
5/6

	(930) (1028)		65% } 用 35% } 1/6
平均等級	5.45	5.45	6.39
平均長度	33.5	33.5	33.46
平均手揀雜不淨籽 粒/克	3.08	3.13	3.10
“ 軟籽皮 粒/克	7.62	6.51	12.83
“ 硬籽屑 粒/克	9.48	8.82	9.70
平均甲乙雜	2.28	2.10	2.50
平均成熟度系數	1.77	1.76	1.68
平均單纖維強力	4.38	4.38	3.96
平均單纖維支數	5506	5601	5903
平均斷裂長度	24.12	24.53	23.38

注：5.45級用二次成份，第一次試紡結果沒達一等一級。第二次將第一次中有害雜較多的734 5%，(734) 5%，換了(734) 10%，成紗等級達到了一等一級。

（2）根據混棉成份，通過沙洛維耶夫強力公式，預計了成紗的品質指標。通過本廠的經驗公式，預計了成紗的棉結雜質。其預算情況如下：

混棉成份 質量	5.45級 (23s)		6.39(21R)
	第一次成份	第二次成份	
品 質 指 標	1971	1999	1959
棉 結 杂 質	82	74	103

（3）對今年黃棉進行摸底分析。

（二）試紡的工藝設計與措施：

（1）5.45級，紡32支紗：

①清花工藝過程與過去一樣，沒有動，情況如下：

4台混棉機同時喂入→集合棉箱給棉機→豪豬式開棉機→自調給棉機→豪豬式開棉機（附三翼打手）→單號雙棉箱給棉機和成卷機（其中經四把刀）。

②梳棉道夫速度由10.41轉/分改慢為9.21轉/分，定量由293格林/5碼改為260格林/5碼。這主要是本廠在供應較富裕的基礎上進行的，對成紗質量有好處。

③梳棉小漏底弦長由235毫米改為230毫米，以提高除雜效率。

④整理了後部工程的除雜華司，提高除雜效率。

（2）6.39級，紡21R：

①為了做到不同原棉不同處理，充分發揮清鋼最

大除杂作用，首先是采用了并条混棉办法。将5~8级白、黄棉单独成卷，俗称“白卷”；将9~10级黄棉单独成卷，俗称“黄卷”。在头道并条上喂入时，每眼白条5根，黄条一根。喂入时并注意了轻重条的均匀搭配。

②在清花工艺处理上：

“白卷”与以上5.45级处理过程相同（略）。

“黄卷”只经二把打刀。过程如下：

4台混棉机同时喂入→集合棉箱给棉机→豪猪式开棉机
→单号}双棉箱给棉和成卷机。

③在梳棉机上：

“白卷”和其他中支纱机台一样，没有动。若试纺中棉网不好时，尚可在回用抄斩上或在抄车次数上加以调节。

“黄卷”则增加了以下几个措施：盖板速度由原来的 $11\frac{1}{16}$ 加快到 $3\frac{3}{8}$ 。小漏底弦长由235毫米，缩短到230毫米。小漏底间距也适当放大为 $7\frac{1}{32}$ ~ $8\frac{1}{32}$ ~ $1\frac{1}{16}$ ~ $12\frac{1}{1000}$ 以期多落短绒。

④并条隔距因黄棉纤维较短，故改小为：头道 $1\frac{1}{4}$ ~ $11\frac{1}{32}$ ~ $15\frac{1}{32}$ ，二道 $1\frac{1}{4}$ ~ $3\frac{3}{8}$ ~ $15\frac{1}{32}$ 。

⑤细纱退了一只中心，以稍增拈度；增加强力。

(三) 试纺结果：

混棉成份	品质指标	棉结杂质	成纱百分比
23s 5.45级第一次成份	1949	84.5	25%一等一级
23s 5.45级第二次成份	試纺 十天平均2010	73.8 74.8	100%一等一级
21s 6.39级	1939	97.3	100%一等二级

(四) 对试纺的分析与意见：

(1) 在原棉不好的情况下，对原棉进行全面的摸底、分析、排队和算细账，以便对原棉情况心中有底，并编制二、三季度大体配棉成分，这是全面安排生产和合理使用原棉的一个重要关键。北京国棉一厂在这方面做得比较细致，所以解决问题也比较快。

(2) 根据原棉情况，在全面安排生产时，必须同时按产品分类精神，根据不同用途的产品，给以不同等级的原纱，分配不同的配棉成分，这是使服装用布在原棉不好的情况下保证和维持质量的重要措施。北京国棉一厂在这方面做了工作，因此，虽然中支纱原棉品级平均是5.94级，但服装用布保持使用一等一级纱。

(3) 在初步的生产安排和初步的混棉成份确定后，在试纺中应充分考虑原棉不同性能，在工艺上进行不同处理，并适当地给予不同的除杂措施。北京国棉一厂在“黄卷”与“白卷”的处理上，给以不同待遇，这样使5.45级原棉（其中和用六、七级黄棉25%）纺出100%的一等一级纱，棉结杂质68~72粒，使6.39级原棉（其中和用低级棉黄棉54.2%）纺出了100%的一等二级纱，棉结杂质在95粒左右。以上情况说明，今年原棉品级虽然较低，但只要能从技术上加以努力，使产品质量不下降或少下降是可能的。同时也说明，对这些试纺工作不能简单化的为试纺而试纺，每次试

纺必须结合技术研究，分析原棉性能，加以不同处理，就有可能将较差的棉花纺成较好的纱。

(4) 对原棉的物理性能和含杂内容进行分析，也是提高和稳定质量的主要关键。北京国棉一厂利用沙洛维也夫公式预计成纱强力，利用本厂经验公式预计成纱棉结杂质，使成纱质量不致过坏，起到一定的作用。例如，这次试纺中，将5.45级第一次成份中有害杂质过多的，734.5% (734) 5% (每克达33~39粒) 原棉，改为(734) 10% (有害杂质每克17.98粒)，成纱的棉结杂质迅速由84.5粒降为74粒左右。从这个小小例子中，完全可以说明原棉检验的重要性。虽同样品级，同样长度，由于含杂内容不一样，对成纱质量的危害程度也就不一样。因此任何忽视原棉检验的情况，必然会使产品质量产生忽高忽低的不稳定现象。

(五) 今后的计划：

北京国棉一厂通过以上一系列的工作，基本上已解决了今年服装用布质量不下降或少下降的问题。可是由于一厂同志深深体会到“提高质量就是最大的节约”的重要性，因此对上述试纺成就，并不感到满足，认为还有继续提高的可能和必要。所以在五月下旬一厂又进行了一次6.9级棉花的试纺工作（全部使用6~10级的低级棉来纺21R）其试纺情况如下：

(1) 混棉成份：

634 25%	(830) 5%
(634) 25%	(930) 10%
(732~736) 30%	(1028) 5%
混合棉平均品级 6.9级	
平均长度 $33.3/32$	
平均单纤维强力3.78克	
平均单纤维支数5995支	
平均断裂长度22.66千米	
平均成熟度系数1.63	
平均手拣杂质不育籽2.9粒/克	
不育籽皮18.36粒/克	
硬籽屑 4.03粒/克	
平均甲乙杂2.54%	

(2) 工艺处理方面：

①清花经二只打手（豪猪，梳针）过程与处理，全部与6.39级中的9~10级黄棉相同。

②梳棉处理也与上述6.39级中9~10级黄棉相同。

③并条隔距也与6.39级相同。不同的是这次6.6级的不是并条混棉。

(3) 试纺结果：

品质指标	棉结杂质
2007	104.2

根据试纺情况看，成纱等级100%在一等二级以上。将这种棉纱用于面粉袋布与帆布是根本没有什么问题的。因此北京一厂已初步打算，将占中支纱比重21%左右的21R混棉品级逐步的由6.39级改为6.9级，使用于服装布的5.45级与5.7级的用棉品级继续提高，也就是使服装用布的质量能继续得到提高。这种做法我们认为是正确的，是符合中央指示的在原棉不好的情况下，也能保证和提高质量的精神的。

絲紡織工業1956年的厂际竞赛

毛麻絲紡織管理局

1956年共有89个絲紡織企业参加了全国紡織工业厂际竞赛。其中繅絲厂36个，織綢厂40个，絹紡厂6个，絲綢印染厂7个。紡織工业部毛麻絲局、紡織工会全国委员会根据各地区推荐的候选厂名单，在全国范围内进行了评比，并与各地区交换了意见，产生出全国先进的、进步快的、帮助兄弟厂进步的三种类型厂，共计11个厂。它们是：

(一) 先进厂：国营嘉兴絹紡厂、地方国营无锡繅絲三厂、国营上海絲綢厂、地方国营崇德繅絲厂、地方国营浙江制絲厂。

(二) 进步快的厂：地方国营杭州綢厂、公私合营无锡繅絲五厂、西南蚕絲公司絹紡厂、公私合营上海一联絲織厂、公私合营苏州光明絲織厂。

(三) 帮助兄弟厂进步的厂：地方国营无锡繅絲一厂。

此外，有下列各厂虽然在全面完成各项计划和全年工作上不够突出，但是由于进步较快，或在某一方面有较突出的成绩，因此给予表扬。这些厂是：公私合营无锡繅絲二厂、公私合营嵊县繅絲厂、公私合营达昌綢厂、西南第四制絲厂、西南第五制絲厂、公私合营上海老正和染厂、公私合营上海大成印綢厂、公私合营上海偉鳴染厂。

现将厂际竞赛以来的主要成绩分述如下：

(一) 有力地保证了全国絲綢工业生产任务的完成，并在提高产品质量上取得较为显著的成绩。

1956年絲綢工业的原料一般是比较差的，且有不少庄口蚕茧度尴尬和烘茧处理失当，蚕丝切断严重，人造丝色泽和性能不一，絹紡原料长吐减少，爛茧增多。同时，大批公私合营絲紡織企业处于社会主义高潮的阶段，这些厂基础较差，制度不健全，管理较乱，存在问题较多；但由于各地党和政府的具体领导，企业职工群众阶级觉悟的提高以及他们在劳动竞赛中具有饱满的政治热情，贯彻了互相帮助、互相学习、取长补短、共同提高的竞赛方针，因此在保证完成国家计划方面起了重大作用。特别是对产品质量的提高有很大推动力量。如江苏省繅絲厂1955年平均疵点絲率为4.25%，1956年降低为2.39%；苏州市織綢厂1955年平均正品率为81.39%，1956提高为87.33

%；浙江省繅絲厂质量已提高到浙江历史上未有的水平；杭州市織綢厂平均正品率为88.12%，较1955年提高1.3%；四川省蚕絲平均等级也有显著提高，全省平均为A+23级，较1955年提高一级。在提高质量和降低成本方面具有显著成绩的厂，如：国营嘉兴絹紡厂全年一等品率合计达到96.63%，全年平均梳折为54.83%。过去产品质量一贯低劣、达不到国家标准的西南蚕絲公司絹紡厂，从1956年7月份起，质量有迅速进步，开始达到标准品，并逐月提高，12月份一等品达到50%左右。地方国营无锡繅絲三厂，全年有11个月不出疵点絲，正品率达到99.80%。浙江崇德繅絲厂过去是一个基础较差、规模很小、水平不高的小厂，由于一贯坚持勤俭办厂的原则，质量和成本有良好的成绩，全年平均品位由1955年B+70级到1956年提高为AA+13级，20/22生絲的工缴成本平均为617.81元。国营上海絲綢厂全年綢緞正品率达到98.28%，公私合营苏州光明絲織厂是在1956年由28户小厂合并组成基础很差的厂，在12月份混合正品率也高达94%。以上生产成绩表明：通过厂际竞赛，以前基础较好的厂现在是更先进了，原来较差的厂也正在迅速赶上甚至超过先进水平。

(二) 认真总结推广技术操作及改进设备等方面的经验，提高了工人的技术水平。

(1) 在设备改进上，絲紡織工业的落后陈旧设备正在进行技术改造，仅仅在1956年全国絲綢会议上，以实物模型展出进行交流的设备改进，就有繅絲19种，織綢39种。又如杭州綢厂进行了半自动化織机的研究试验工作，这种織机除集中各种織机的优点外，还装上了自动幅撑，自动通絞、机械探緝、无上梁、停經片等装置。此外，还推广了电气探緝、抛道刹车、防止花头跌角装置、紡子定長器、坎經車后开关等等。上海絲綢厂在建立套件大平車的同时，将各种織机零件类型繁多不统一的情况逐步解决。光明絲織厂除加强机械保全、保养工作外，全厂共装置了断紗自停78付，活絡扣58付，自动幅撑29付，自动通絞42付。江苏、浙江、四川繅絲工业领导部门均进行了自动繅絲机试验研究工作，各厂也推广了不少先进装置，如自动索緝、自动浸水，改进选剥茧机械和改

进煮茧机装置等等。这些先进装置为减少工人劳动强度，提供了有利条件。

(2) 在推广先进经验和先进操作方面，1956年是全国丝纺织工业总结和推广先进经验最多，也是广大群众学习先进、提高技术最高涨的一年。各地丝纺织企业在克服原料差、季节性疵点的生产关键中，动员了所有技术力量，集中研究，采取一切办法，消灭各种疵点，并将经验总结后进行地区之间，厂与厂之间的交流。如各地缫丝厂普遍推广了温湿度管理的经验，和无锡缫丝三厂提高正品率、加强后缫丝管理的经验，以及立缫操作的七项先进经验，煮茧及原料保护经验等等，都对提高质量起很大作用。与推广先进操作的同时，各厂也都举办先进经验学校或轮训班以及运用各种方法来帮助工人学习技术，提高技术。广大职工自觉地把学习先进经验，订入保证条件，使先进生产者队伍不断扩大。据江苏省13个厂的平均统计：立缫工人1956年底与上年比较，甲类工人增加了11.75%，丙类工人减少了12.32%，全省先进生产者从一季度的1,181人，到四季度为5,260人，通过先进生产者运动，提高工人技术水平，改进企业管理，对保证生产任务的完成，均起重大作用。

(3) 为了稳定和巩固生产成绩，各地丝纺织企业在开展厂际竞赛的同时，也普遍重视健全和建立各项管理制度。如无锡缫丝一厂较系统地将本厂有关计划管理、技术管理和责任制等经验介绍给合营五厂、合营第六缫丝厂，使他们很快地建立起正常的管理制度，使原来基础较差的厂的管理水平有了显著提高。浙江制丝一厂的计划管理经验，上海丝绸厂的技术领导的根本性制度，嘉兴绢纺厂的计划管理经验普遍引起各兄弟厂的学习，进而建立和健全了各项管理制度，在建立各种制度过程中，一般厂都能本着结合本厂薄弱环节的需要，虚心地吸取各厂经验。

与此同时，各厂有目的地进行了不少科学研究试验工作，来帮助解决了不少生产问题。如浙丝一厂进行水质化验，发现与总结了铁锅氧化的生产关键和春节前机械工具大清洁办法消灭了夹花丝。各地缫丝厂对各工序的温湿度的控制，根据各地气候不同情况，进行了试验研究。同时各厂还对煮茧前浸水处理等等，也都作了研究和试验。以上对提高质量，节约原料都起了有力的推动作用。

(4) 通过厂际竞赛，各厂在关心职工生活疾苦，加强劳动保护工作上有了进一步的改善。各地丝纺织企业由于原有基础较差，加上过去重视不够，因此，劳动条件和劳动保护方面是较差的。1956年通过厂际竞赛的开展，各厂在改善职工生活福利方面，均做了不少工作，取得很大成绩。如根据缫丝厂女工多妇女病的特点，各厂均全面地进行了女工滴虫病的检查，并普遍改装了淋浴设备；改建和扩大了厕所、托

儿所、保健站和加强食堂、宿舍及医疗等管理制度。在降温防暑排湿方面，部分厂装置了“低温管送风机，下排风，屋顶喷水”等，部分厂还备有清凉饮料，并在高温期间，严格控制减少了业余活动时间，保证工人的睡眠与休息。对困难职工进行定期与不定期的补助救济，对遭受台风袭击的职工家属，进行深入的访问，并针对实际困难，适当帮助解决。此外，各厂对工人还普遍加强了安全生产的教育，和加强安全生产的各种装置，使工场事故减少。

竞赛中的缺点和存在问题：

(一) 在竞赛过程中，竞赛条件不明确，未能根据每一时期的生产关键和薄弱环节作为竞赛内容，政治思想工作也做得不够经常与有力。如缫丝厂的疵点丝一直是1956年的一项薄弱环节，由于没有抓住这一关键进行竞赛，因此质量上还有问题。丝厂偏重于同品种质量竞赛，造成单打一缺乏全面观点。有的厂存在反正生产任务完不成，评不上优胜得不到表扬的泄气思想；有的厂看到别厂评为优胜后产生不服气的“锦标主义”思想，由于没有及时适当地进行思想工作，因此，影响到某些厂对竞赛的正确认识和影响竞赛原则与方针的正确贯彻。

(二) 竞赛有“毒”的现象，缺乏与日常工作结合，评比奖励工作也有缺点。如竞赛领导一般化，缺乏具体细致的日常组织工作，每次评比也缺乏进行先进经验的交流，因此部分地区所评出的一些优胜厂，也缺乏先进事迹供各厂学习，甚至个别厂被评为先进厂后，连自己被评为先进的原因也不知道，此外，也有发给奖金后无法处理，个别厂的厂内竞赛荣誉书发得太多，结果有造成荣誉书乱丢的不良倾向。

(三) 科室竞赛还流于形式，企业管理跟不上生产的发展。如不少厂的科室反映科室竞赛可有可无，缺乏与生产车间劳动竞赛的有机配合。

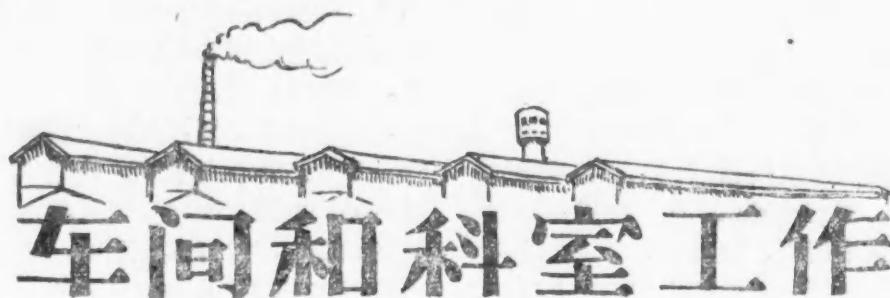
几点体验：

(一) 厂际竞赛条件必须明确，同时应加强政治思想领导。1957年竞赛除保证全面完成国家计划的六大指标外，应把重点放在提高质量和全面厉行节约上，同时还必须深入广泛地宣传“互相学习，互相帮助，取长补短，共同提高”的竞赛原则，以克服对竞赛不正确和不全面的看法。

(二) 厂际竞赛能否开展得好和地区的领导有着密切的关系，1957年竞赛应充分发挥地区在领导厂际竞赛中的主动精神，使厂际竞赛和行政、工会的日常工作紧密结合起来，切实提高企业管理水平。

(三) 竞赛的评比，应着重于经验交流，并把根本性的技术工作和解决当前生产问题结合起来，广泛开展厂与厂之间的学习，以帮助一般厂赶上先进厂。

地区评比以每季或每半年一次，全国评比应在地区推荐的基础上一年评比一次。



车间和科室工作

張禹林工区的轉变

营口紡織厂織布車間甲班第七工区过去是全車間最差的一个工区。机器是由四、五种机器的另件凑合起来的，这一工区所出的次布比二、三个工区的合計数还要多，工人情緒低落。有的工人說“一上班看到这些机器就腦瓜痛，要是我自己的机器，早就把它砸爛化鐵了”；有的工人提出“只要把我調到别的工区去，少看兩台机器我也願意”。虽然經過白班保养組几次檢修，調換了几名付工長，都未从根本上解决問題。

1955年10月張禹林調到这个工区当副工長，当时工作茫无头緒，他分析了当时的基本情況是：坏車多、工人情緒低。必須首先从这两方面着手。一方面自己向工人提出保証“一定要把机器修好”，并鼓励核心組成員要带头树立信心，听到工人有什么反映就和大家一起研究解决，因此把工人情緒基本上稳定下来。另一方面对机台进行深入檢查找关键，他发现机台故障的关键是軋梭，发现大部分軋梭是由于投梭时十字炮脚碰搖軸婆司、投梭棒打不倒头皮圈不起作用使梭子运动不稳定造成的。他就在軋梭故障最多的机台把原来自动布机的兩個普通布机的投梭棒試驗，果然不軋梭了。获得效果后就建議車間完全改換，車間采納了他的意見，軋梭故障大大的减少了。由于初步解决了以上兩個問題，12月份就完成了国家計劃，基本上扭轉了过去的落后状态。

張禹林抓住机台情况和群众情緒基本好轉这一有利条件，进一步加强机台保养，提高工人技术。1956年1~9月分月月超额完成国家計劃，由最落后的工区一躍而为全車間最先进的工区了。工人都反映說“甲班七工区真是大翻身”。

一、認真做好机台保养。他除了經常、細致地按車間規定的巡回檢修和全台保养制度执行外，还注意以下問題：

1. 抓住重点。即对檢修項目中影响产質量較大的部分特別注意，在巡回檢修时着重投梭和开口部分。經常注意梭子和綜框的运动情况，細致檢查投梭棒螺絲、筘座脚螺絲和吊綜螺絲是否松弛，防止軋梭、飞梭和跳線；对皮碼、皮圈、打杆、梭子等消耗材料詳細掌握，做到主动調換，以減少消耗和减少故障。在全台保养时着重檢修經停、緯停、經紗保护、邊撐、

卷取和鴨嘴、定筘鼻等部分。

2. 分別緩急。对毛病大、不能开車的故障先修理；对故障小尚能开車的机台后修理，或在停車时修理，以縮短停台時間。

3. 熟悉每台机的性能。通过坏車情況及整理部通知織次布的机台号，掌握那几台机好犯什么毛病，对这几台机經常查看，并告訴工人，应当注意那一部分机件的運轉情況。

4. 依靠群众做好机台保养。64台布机分別由三班副工長保养，有一个班保养不好也不行，因此他主动團結其他兩班的副工長，在巡回檢修时对別人保养区的机台同样詳細檢查，当时能修好的毛病及时修好，需要在全台保养时修理的毛病就在交班时交代，并主动征求其他班对自己保养工作的意見使三班副工長能齐心合力的做好机台保养工作。此外，他还結合工区关键利用星期日下班停車時間在机台上做系统的給工人講解机台性能和各种故障产生的原因，使工人对机台上一般毛病都能找出原因，接班时工人发现走梭不稳等毛病能通知副工長；班上产生故障时工人也能給他提供故障产生原因的主要线索，使他能很快地消除故障。

二、积极提高工人技术水平。張禹林自己首先精通操作法，并且自己以身作則地执行操作法。在1956年学习全国先进經驗时他的学习成績是很好的，分段分节特別清楚，檢查布面也特別細致、彻底，对工人执行操作法有很大影响。

在推广全国先进經驗时甲班七工区也是推广最快、最好的工区之一，在推广中他的說服动员工作和推广方正比較好，开始时工人对执行全国先进經驗存在怕麻烦、不好干的思想，他向工人說：“开始时一定有困难的，过去开始推广五一織布法时大家也不是怕麻烦，認為干不了的嗎？但是現在誰都認為离了五一織布法就无法看台了！所以大家还是坚持一个礼拜好好体会体会，干不了时再提出来研究”。这样工人也就干起来了！推广时采用“連鎖傳授”“包干負責”的办法，他在业余時間首先教会工会組長王紹智，王紹智就教給刘德茂，这样一个傳一个全工区很快地都学会了。由于他熟悉先进經驗的內容，对于为工人执行操作法創造条件的体会也是非常深刻的，他感到工

人学会操作法后一般都是願意执行的，如果不执行一定有客观原因影响。因此他在工作中发现机台速度不一、断头多等影响操作法执行的因素就及时给予解决。例如王吉兴反映他看的435号机换梭时老要调节，影响分段分节，而且三个班都完不成产量，张禹林考虑一定是转数不够，检查结果，发现在开车时，皮带有一半在死皮带轮上，经他调整后换梭就不用再调节了。

张禹林平时检查先进经验执行情况是有重点进行的。对于质量差的工人，着重检查他检查布面时是否细致；对产量差的工人重点检查他的基本操作是否熟练和分段分节有没有分好，发现问题及时纠正；对于先进经验执行不好的工人，他不是生硬的批评，而是细致、具体的进行帮助。例如刘乃茂先进经验执行差被动换梭多，经他观察、分析，主要是由于他个性强，有一台机断头，他非得接完不可，不管其他机台是否接梭，造成被动换梭，张禹林就向他讲解一台接头影响其他二、三台被动换梭的利害关系，使他逐步改正了这个缺点。张禹林在推广先进经验中采用了多样化的形式，发现谁某一项目作的好就组织表演。例如刘凤英分段巡回检查好、芦秀山的装综、换梭比别人好，都组织了表演；他还抽调工区内执行先进经验最好的工人来检查先进经验。例如刘凤英是工区内操作最好的工人，他就代她看台，让她下来检查；有时他和工人互相观摩，由他干给工人看，再由工人干给他看，有时还组织工人订立教学合同，互相取长补短。

张禹林还依靠互助组来提高工人技术，他工区以内天轴为单位划成两个互助组（每条天轴32台4人）发动组与组之间的竞赛，他经常在小组会上报告每个组的成绩，发动各组互相团结，互相帮助来提高技术，由于互助组人少，能互相经常了解组内成员的情况，照顾也方便。例如有一次赵文德见刘凤英的纱穗小，分段困难，还把自己的大纱穗换给她；另一次刘凤英见赵文德断头多，开不开车，也将自己的大纱穗换给他，张禹林及时给予表扬，以后其他工人也能这样互相帮助，甚至其他工区也受她的影响而克服了过去由于大小穗子分送不匀而争吵的现象。

张禹林对辅助工人（不属工区领导的）技术的提高也很关心。上轴工、拆布工的工作范围都是一个半或两个工区。在他工区工作的上轴工技术不太高，有时上轴后开不开车，张禹林常常帮助他修理，修理好后一方面告诉他原因及今后如何上，一方面仍在“上轴质量检查扣分表”上扣分，上轴工虽然被扣了分，但是却提高了技术，所以仍很高兴。对拆布工也一样。因此辅助工人在工作中配合得也比较好。

三、掌握作业计划。张禹林分析质量计划完成情况是根据产生次布时间和产生次布原因两方面进行的。他首先根据整理部验出次布的码数，来推算出次布的时间，掌握各个班出次布时间的规律。根据他的分析，他们工区一般就是在中班的5~6点钟电灯刚亮前后及夜班交班时出次布，所以他到那个时候就

加强对工区的检查，告诉工人特别注意检查布面。其次，他还分析产生次布的原因，及时采取措施解决，如1956年6、7月份由于梭子起刺断经纱造成的对外次布很多。张禹林即和核心组研究办法，发动看台工每天交接班和吃完中饭的时候详细检查梭子两次，并在每次换梭时用手捋一下梭子。发现梭子有刺便找人修理，因此他们工区内基本上消灭了梭子刮线次布。

四、工作中依靠群众。在依靠群众方面他注意依靠核心组的力量，工区中共有8个工人，核心组4人，1人包于1个分工掌握思想情况，每周碰头两次，交换情况。除了核心组经常作家庭访问之外，全体工人每个月在工人家里开一次炕头会，内容很广泛，工人都很欢迎，往往一开就要求延长时间，因此张禹林对每个工人的家庭经济情况、夫妇感情、个人爱好等都很清楚。

他对待工作中有缺点和错误的工人，不轻易采用批评的方式，而是采用感动说理解决方法。他常常想“工人出了次布自己已很难受了，再批评他会使他情绪更加不好”，因此工人出了次布总是安慰他帮助他找原因。例如有个工人老出次布，出了次布就掉泪。张禹林安慰他说：“技术不是一天两天的事，慢慢来吧”工人说“你还是批评我一顿我心中还好受些”。张禹林了解他的家庭生活无问题，原因是怕“次布出了太多，肃反中能不能怀疑他”思想上有顾虑。张禹林告诉他组织上绝对不会因此而怀疑他，要他安心工作。对于工作落后的工人，他总设法和他建立感情，然后进行帮助。如有个工友好说怪话，先进经验执行的差，张禹林知道他爱下棋，下班后就常到他家里去和他下棋，一面下棋一面聊天，建立起感情之后，这个工人就讲心里话了，工作也起劲了，他对旁人说“要在别的工区我这腿（风湿痛）早就该歇工了，现在一上班就高兴，看见大家比在家里躺着高兴！”自己不但不說怪话，听别人说什么还反映给张禹林。他想：有什么事如果老张不知道工作会受损失的”。张禹林处处体贴工人疾苦，平时尽量设法少占用工人的休息时间，几个人的事就个别谈，一定要开会的时候也预先作好准备，简单扼要的谈一谈。工人有了疾病他更关心，如赵文德过去也好说怪话，有一个时期生痢疾，一天上6、7次厕所，张禹林每次总是帮他看台，笑呵呵的迎他回来，问他好些没有，还主动的看他脸上的表情，发现他大概又要上厕所时就主动地说“又不行了吧，快去快来，我帮你看台”。下班对张禹林还帮他扫好机台，告诉他“今天开会你不用参加了，早早回家休息，开会的内容我明天告诉你”。赵文德非常感动，一天他上医务所听说小组订计划又赶回来开会，大伙让他回去，他说“这是我的任务”。病好后工作非常起劲，目前已连续6个月评为竞赛优秀者。

由于张禹林体贴工人，关心工人，工人都说“干活干的顺心”，副工长布置工作，也乐于执行。

材料核算的体会

西北紡管局 趙清瑞

凭單日記帳是簿記核算的一種形式。這種核算形式能更正確及時地反映和最有效地監督企業的生產技術財務計劃的執行情況和經濟活動情況，提供經營管理所需要的一切資料。紡織企業已推行凭單日記帳簿記形式和材料核算餘額法，關於兩者如何結合問題，我們在工作中有如下体会：

材料核算的簿籍

就紡織企業來說，凭單日記帳簿記形式下關於材料的處理程序與記帳凭單簿記形式下的處理程序基本上是一致的。與材料核算餘額法有關部分也基本上是相同的，例如，關於卡片的設置、憑証的交接手續、標價、材料餘額簿的填制核對等在兩種形式下完全相同。不同的是凭單日記帳制取消了按實際價格計算的“材料采購匯總表”代之以第4/1號凭單日記帳，取消了按計劃價格計算的“材料收入匯總表”代之以第5號補助記錄，至於材料發出匯總表我們還是把它原樣保留下來編為6/1號補助記錄。

我們的做法是輔助材料分為14小類，但計算差異率時除漿料、包裝料分別計算差異率外，其他12類統稱消耗材料，只計算一個差異率。

為便於材料核算人員分工，使每個人從頭至尾系統地管理一個或幾個材料帳戶的核算業務，我們按照工作量把第5號補助記錄分為三張。每張由一個人管。輔助材料因種類多工作量重單設一張，原料及主要材料、燃料、低值及易耗品、廢料四個帳戶設一張，修理用零件、大修理用設備及材料、特准儲備材料三個帳戶設一張。它的正面與財政部第二次草案所定格式基本相同，而在欄次上改列以材料類別收入材料的計劃成本是採用序時登記的方法，因而它就代替了材料核算餘額法下的“材料收入匯總表”的作用。它的背面是為了配合材料核算餘額法的需要而設的與正面的帳戶和類別完全相同的“材料發出匯總表”。這樣可以使材料核算人員對自己所管的一個或幾個材料帳戶從在倉庫接收憑証起，標價、登記收入和發出，結算期初、期末餘額，結算材料餘額簿與5號補助記錄期末餘額進行核對，與總分類帳材料帳戶核對餘額，與成本組材料發出分配表核對發出材料計劃成本，提供價格差異資料等進行系統全面的核算，從而發揮其積極性和主動性。

收入材料的處理程序

(1) 接收憑証：由材料核算人員根據倉庫填開

的“收入材料憑証交接單”到倉庫接收憑証、並逐項與材料卡片核對，同時將卡片上所列的計劃單價填在第1分憑証的單價欄；

(2) 整理編號：將接收來的憑証按第5號補助記錄材料類別欄次順序進行整理，將相同材料的憑証放在一起，然後按照次序編順序號（每月自1號編起，兩份憑証的號數相同），編號後將兩份憑証分置兩起，每份前邊附有一張憑証交接單，備以填寫標價金額；

(3) 標價：將整理編號後的兩份憑証分交兩個人同時進行標價，將所計算的每類材料的金額填在憑証交接單內，然後進行核對並互相在憑証交接單上簽章證明所計算的金額完全相符；

(4) 登記第4/1號凭單日記帳和第5號補助記錄：將標價後的附有發票帳單的第一份憑証登記第4/1號日記帳，根據第2份憑証登記第5號補助記錄。這樣就把第4/1號日記帳與第5號補助記錄密切地結合起來，例如第4/1號日記帳1—50號憑証收入材料的計劃成本欄計劃成本總數應與第5號補助記錄1—50號憑証所登記的一行各類材料計劃成本相加之和相符。

如系委託加工收入的材料，自制材料或以現金、銀行存款、備用金等購入的材料，可先在專用的材料收入歸類表進行登記，月終與有關日記帳各材料專欄合計數核對相符後一次記入第5號補助記錄和收入材料實際成本綜合資料內（因在收入歸類表內已是序時登記的，所以第5號補助記錄僅每月登記一筆總數）。

發出材料的處理程序

接收憑証，整理編號，標價與收入材料處理程序基本相同，只是標價後的第一份憑証交給成本組據以登記材料發出分配表，根據第2份憑証登記第5號補助記錄背面材料發出匯總表。材料發出分配表是按材料發出對象費用項目進行登記的，材料發出匯總表是按材料類別進行登記的，登記方法不同其合計數必相等。月終根據材料發出匯總表各類材料合計數記入第5號補助記錄本月發出有關欄次內。

以上僅是對一般材料的處理程序進行略述，至於原料及主要材料，低值及易耗品等由於具體情況不同，例如原棉的收發每月辦理一次手續又有商業標準和技術標準的調整，低值及易耗品由於使用上的特點，其處理程序與一般材料均有所不同，但基本方法還是一致的。

我們的印花質量有了提高

張 达 民

公私合營上海達孚第二印染廠在1956年1—8月份，連續八個月沒有完成質量指標，造成了很大損失，引起消費者的不滿。自去年9月份以後，開始扭轉了這一嚴重情況，連續四個月完成了質量指標。我們是如何提高印花布質量的呢？

第一，虛心學習先進經驗，做好生產前的準備工作，是印染廠能否均衡全面完成計劃的首要條件。

去年第二季度達孚第二印染廠曾向國營上海第五印染廠學習過“印花機提高質量”的15項先進經驗，當時因為學習態度不夠虛心，對生產前的準備工作重要性認識不足，認為這些經驗價值不大，因而使產品質量長期沒有改進和提高；後來在學習國營上海第一印染廠和申新六廠的做好生產準備工作的先進經驗後，立即加以推廣，結果在改進和提高質量上起了很大作用，9月起連續四個月完成了質量指標，從而對做好生產前的準備工作有了實際體會。達孚第二印染廠生產前的準備工作如下：

(1) 每月接到花樣任務後，由工程師召集工程技術人員（繪畫、雕刻、配色，印花，化驗）共同研究花樣，各方面提出意見和要求。

(2) 工程師根據研究中的意見和要求，歸納匯總制訂工藝計劃，再召開工程技術人員會議再作具體的討論研究，修改補充後確定工藝計劃。

(3) 工藝計劃確定後，計劃科開始編制作業計劃，供銷科開始編制坯布供應和交貨日程，以及染化科供應計劃等。

(4) 召開行政擴大會議，由廠長正式布置計劃，下達各個車間。

(5) 生產車間根據計劃要求制訂車間生產計劃，排列生產日歷進度，制訂產量，質量指標和其它定額。

(6) 車間主任召集全車間小組長以上干部開會研究，使全車間干部明確計劃要求，並聽取他們意見，然後對車間計劃作出決定。

(7) 召開車間大會，車間主任將全月之計劃要求、措施、生產過程中應注意防止事項，向各工段、各小組作詳細布置；工會發動群眾討論計劃，制訂和修改保證條件。

(8) 計劃全面布置討論完畢後，为进一步了解每只花樣品種的具體操作和注意防止事項，在生產前再一次會同全車間操作同志進行討論研究，並補充準備工作中不足之處。

第二，重點領導印花車間是印染廠改進和提高質量的重要保證。達孚第二印染廠對印花車間重點領導是採取如下方法：

(1) 增強技術管理力量，調整勞動組織。達孚第二印染廠印花車間過去技術管理力量很薄弱，去年第

三季度提升了印花工程師一名，專門研究印花技術上的問題，並派有一位印花技術員專門負責印花車技術管理工作，提拔了有實際操作經驗的人擔任印花車值班管理員，選擇有一定能力的任印花車組長，將年青力壯、操作靈活、刻苦鑽研的同志調上印花車工作。這樣從上到下，從車間到工段，從工段到小組都加強了技術管理力量。

(2) 加強技術措施，從去年第三季度起在印花車上採取了下列主要措施：

①為解決印花布主要毛病——拖刀、脫板、罩漿，堅決貫徹了“三平、三查、三掉”工作法。

②對容易刮壞的花筒委托鍛鉻、解決了花筒刮壞而造成的露底毛病。

③規定橡皮布汰洗制度，印花車連續生產24小時者汰洗橡皮布二次，16小時者汰洗一次，這樣減少了橡皮布上的漿斑落入色漿而造成拖漿、嵌花筒毛病。

④堅決貫徹執行印花車樣布檢查制度，實行樣布互查制度。

⑤加強襯布管理，加速襯布周轉率，修正汰襯布工作法，克服了過去嚴重的襯布影痕。

⑥採取印花布印後立即用棉絮套密封辦法，隔絕外界潮濕氣體侵入。

⑦加強調色與印花的密切配合，嚴格控制色漿溫度和厚薄。

⑧加強印花機保全保養，派專人負責保全保養工作。

⑨建立印花車與裝璜聯繫制度。

(3) 改進生產管理方法。

①劃分印花車操作同志的職責範圍，明確分工。做到按操作次序進行。

②建立印花車交接班制度和生產情況記錄制度。

③根據每月花樣品種制訂印花車產量、質量指標，並每天每班扦查公布。

④推行印花車計時工獎勵制度，在月中召開印花車會議，總結半月來計劃完成情況，對下半月提出要求，對超額完成指標的小組發給計時獎金，完成計劃優勝者授予流動紅旗。

(4) 建立扦查匯報制度。

①印花車技術管理員待每只花樣生產完畢後都進行扦查總結，向廠長、工程師匯報，廠長並組織工程師對印花車一周之總結與下周計劃共同進行研究。

②印花車技術管理員、值班管理員和當車工建立定期的碰頭會，在會上由技術管理員聽取值班管理員和當車工匯報，並布置工作計劃。

③印花車全體同志每隔一天在下班後20分鐘內召開碰頭會一次，值班管理員聽取操作同志的匯報。

布机基层工区要不要缩小?

上海国棉六厂劳动工資科

本厂布机間自从1955年9月份全面建立由副工長为基层领导者的生产工区以来,由于统一了基层工区的行政管理和技术领导,又适当的划分了能保证全面领导的工区范围,因此一年多来,无论在产品质量上及机械效率上都有了比较显著的提高。以1955年9月份同今年2月份比,棉布正品率由97.11%提高到99.61%;布机效率由83.99%提高到95.82%。但是由于副工長出身来源是多方面的,特别是布机間,副工長是由修机工、保全工、上軸工以及当車、帮拆、插紗等女工经过培训后担负起来的。因此在建区初期,副工長之間管理生产和检修修理机器的能力很不一致,非技术工人出身的副工長,由于技术经验缺乏,就感觉到工作负担较重,有缩小工区的要求。由于当时对缩小工区没有很好分析研究,單純的看到某些副工長的工作忙乱,负担量较重,建区后被动修車的占很大

比重,以及苏联布机工区较小(苏联布机工区48台~56台,本厂布机工区72台。)等情况,也就作了缩小工区的打算,开始缩小工区和加强副工長的培训工作。从今天的情况来看副工長的工作已有了变化,一輪班工作的安排已初步的达到有计划,大多数的副工長已由于主动检修工作的加强,减少了被动修車时间所占的比重;同时也加强了对基本工辅助工的周期性检查和督促指导工作,克服了工作中的被动忙乱,因此是否需要缩小工区,就有重新加以研究考虑的必要。

看看目前副工長的条件

本厂目前副工長管理72台布机的工区。每輪班每一副工長負責分区检修换紗自动部份一台(一个月周期),重点检修布机各主要运动活络部份四台(每

按照副工長正常管理工区的时间分配在工作量充实饱和的情况下一般安排如下:

工作项目	工作内容及工作量	单位时间	总时间	占一輪班时间%	备注
自动部分检修	每班一台	30分	30"	6.67	維护机器工作占52.22%
重点检修	每班四台,检修各主要运动活絡部份四十七个项目	20"	80"	17.78	
巡回检修	分前后半班二次全面检查工区七十二台梭子定位及布面状态	30"	60"	13.33	
小修理	不定量(按目前一般工作量)	—	45"	10.00	
平車接交驗收	只有早中班有,工作量为一台	20"	20"	4.44	
檢查工区溫湿度	每班在上班时及后半班各检查一次	5"	10"	2.22	
檢查小修梭子	不定量(按目前一般工作量)	—	15"	3.33	
檢查捲車工操作	每工区三个捲車工,每周对每人抽查一次,每月对每人重点测定一次	抽查一次30分 测定一次60分	30"	6.67	
檢查帮拆工操作	每工区一个帮拆工,抽空随时检查	—	—	—	
檢查插紗工操作	每工区一个插紗工,每周分三次,每次检查24台紗益插紗情况,每月抽空重点检查一次	一般检查10分 重点检查30分	10"	2.22	
檢查上軸工操作	每班每工区平均了机1.5台,最多三台	5分	15"	3.33	工区管理工作占28.87%
檢查分析工区计划执行与完成情况	接班后检查	—	15"	3.33	
解决疑难疵点及到整理車間看坏布	不定量(按目前一般工作量)	—	15"	3.33	
自然需要	不定量(按目前最长时间)	—	15"	3.33	
交接班工作	上班后五分钟接班结束,交班准备工作十五分钟	—	20"	4.44	
机动灵活时间	不定量(以上工作剩余时间)	—	70"	15.58	其他时间占18.91%
合	計		450"	100	

星期為一周期)，及分前後半班各巡回檢查全工區72台布機的梭子定位和布面張力幅寬等情況各一次；另外對各工種工作進行周期性檢查。為了對實際工作情況進行分析研究，我們選擇了各個輪班中工作較好的，一般的和較差的副工長進行了工作日寫實，寫實工作是在日班輔助工作較多的早中班進行的。寫實時工區的技術條件為：車速185轉/分，機械效率94%左右，經紗斷頭率0.7根/台時左右，產品為32支經緯紗、規格的6036細布。

從寫實的資料中可以看出，目前一般副工長的工作安排，基本上是符合正常要求的。但從目前實際情況來看，也的確有一部份補充新培養的副工長及個別非修機工出身的工長，由於檢修修機技術經驗尚不夠，因此反映在工區內被動修機時間的比重尚大。自動布機工區的特點是機台多、技術較複雜，而管理的人數少，因此工區生產情況的好壞和副工長管理能力的強弱主要反映在檢修修機技術能力方面，檢修修機技術能力強的，工作比較穩當主動，生產情況也正常；檢修修機能力較差的，工作被動忙亂，生產波動也大。如副工長吳國榮，修機工出身，從去年1月份到今年2月份，月月全面均衡地完成工區計劃。而另一個修機技術經驗較差的副工長去年12個月就有9個月未完成質量計劃，管理工作比較忙亂。因此正常工區管理工作，問題不在縮小工區範圍，而是需要積極幫助副工長提高技術能力和管理水平。

縮小布機工區好嗎？

(一) 建區以來，由於周期性檢修工作的加強，和平車質量的不斷改善以及副工長工區的全面管理，布機效率和棉布正品率不斷提高。因此從檢查目前檢修工作情況來看，副工長普遍認為目前的檢修工作內容和檢修周期還是比較充實和適當的，沒有增加檢修工作內容和縮短檢修周期的必要。目前的被動修機時間仍有一定比重，主要是由於機物料質量較差，而要求檢修工作更細致一些。總的維護機器時間占一輪班時間的50%左右，對布機工區來說還是比較適當的。因此如果在目前的副工長維護機器和管理工區的工作量基礎上，縮小工區範圍，將造成不好的效果。

1. 工時浪費：副工長在目前的工作負擔量情況下，再減少三分之一的維護機器時間和一部份行政管

理時間，增加副工長大量的空余時間去兼做其他工作，如幫開車等，造成工時浪費和職責不清。

2. 労動生產率降低：在正常生產情況下（按1956年12月份）本廠布機間6036細布每一工人生產量4687公尺，預計縮小工區後，布機效率提高1%（實際上其他兄弟廠縮小工區後效率提高不顯著）。而三班副工長却需要增加24人，每一工人生產量將為4481公尺/人，勞動生產率降低4.40%，另外由於副工長人數增加每月將多付工資二千多元。

(二) 縮小工區後的輔助工領導問題，也是一個難於解決的問題。如果由於工區範圍的縮小，相應縮小輔助工的工作量是顯然不妥當的。輔助工不縮小工作量而分攤歸副工長領導，則由於看管面不封閉，領導職責不清。如果輔助工全歸輪班工長領導，則工長工作量太重，也照顧不了那麼多分散的工種，同時輔助工屬工長領導後，減輕了各工種對保證完成工區計劃的責任心和榮譽感，對生產是不利的。

因此我們認為在正常生產情況下，布機工區範圍為72台還是比較適當的，尤其是在今年減產降低車速以後，就更不需要縮小工區了。

健全工區組織還必須注意提高副工長能力

(一) 總結現有副工長各項工作經驗，組織交流學習。

副工長能力與其出身有關，技術工人出身的對維護機器的經驗較豐富，擋車幫拆工人出身的對管理組織生產的經驗較豐富。過去在這方面組織經驗交流較少也缺乏細致的分析總結，成熟的經驗就沒有及時的組織學習和推廣，影響了副工長管理能力的提高。

(二) 組織輪訓。

原來為縮小工區做好準備而開始培訓的副工長，準備繼續培訓下來，一方面作為支援新廠的後備力量；另一方面可以作為對機械平修基本技術水平較差的，現任副工長進行輪班的調劑力量，有計劃的組織技術能力差的副工長進行輪訓。

(三) 幫助副工長加強輪班工作的安排。

進一步研究綜合副工長組織輪班工作的經驗，修訂副工長工作進度，組織副工長按指示圖表進行維護機器和工區管理工作，使副工長的工作能主動均衡地進行。

布機“發梭”經驗談

張漱純

大家知道，綫平紋織物，前綜上提的開口，梭口清晰，此時梭子按放在開關側，就是開關側投梭，機工們簡稱“內發梭”；反之，梭子在換梭側（指自動車，若普通車就是卷取側），簡稱“外發梭”。一句話，不管“內發梭”或者“外發梭”，都是借前綜上

提，梭口清晰，而配合織造需要。

自動布機用“外發梭”，即梭子在換梭側，人站在車後，平紋桃盤支頭羅絲向後，大桃盤在右側。因為換梭側在自動換梭時，梭子往往在梭箱中偏移些，為了保證梭子定位安定，就得用前綜上提，梭口清晰

来补救（同时换梭侧投梭力加大 $\frac{1}{2}$ ）。

普通布机应该用“内发梭”，即梭子在开关侧，前综上提。因为普通布机在开车时，总安在开关一侧才顺手，那么就应该用前综上提的“内发梭”。假如相反用了“外发梭”有二个缺点：第一，开车时，梭子要塞于外侧梭箱，人再跑到内侧推开关柄开车，无形之中就浪费了时间。而换梭动作是普通布机最频繁的工作之一，浪费时间必定相当大，妨碍进一步提高机械效率。第二，如“外发梭”了，梭子还要按放在内侧开车，由于内侧开车是后综上提，梭口不清，就要形成跳梭子（飞梭），这虽不是影响飞梭的决定因素，但是在实际操作中发生也是不少的。

按照上述分析，自动布机用“外发梭”，而普通布机用“内发梭”。可是普通布机在实际织造中，机工往往用“外发梭”而不用“内发梭”。照机工的經驗認為有部分普通布机用了“内发梭”，外挡布边要产生“边疵”（即布边松紧不匀），尤其在织布幅較狭的品种更多。这类連續性“边疵”疵点在“原色棉布品質标准”，第五条中規定，每公尺要評到1分。其主要原因，因为：第一，由于梭子磁眼是偏于

一面的，梭子进外挡梭箱时，紗線在梭箱中存有很长一段，再从外挡打出时，梭子吃的外力大，易碰边紗。第二，梭子都是引出紗線一端輕，鐵芯根一端重，外侧梭箱打出梭子“头重脚輕”，梭子容易上翘而碰边紗。第三，外侧梭箱比内侧梭箱要長，梭子打出也就比較容易上翘而越軌。由于这三个原因，如又用“内发梭”，外侧梭箱打出时，后综上提，梭口不清，更容易产生經緯紗的張力不够均匀而造成“边疵”，尤其狭幅織物，布边离开梭箱距离更長就更易造成“边疵”。为此按机工修車經驗就改用“外发梭”，梭子从外侧打出，梭口清晰，减少一些“边疵”。

普通布机到底用什么“发梭”呢？用“内发梭”配合織布工作法，保証开车时，梭子安全；用“外发梭”能够减少一些“边疵”，各有优劣。在具体应用时，應該看本厂織造时实际情况，不能刻板規定，可以选用一項，来充分利用前综上提，梭口清晰的是一有利机会。但在同一車間，同一品种應該用同一“发梭”，以保証开口，投梭、參变数的一致，成布質量的划一。

举办鉗工訓練班的体会

上海国棉九厂 徐紹益

我們厂里办鉗工訓練班已有三期了，接着将要办第四期。創办的目的是为了讓剛招收进厂的学徒工（大部分是小学程度）具有基本的鉗工理論知識和初步使用工具的方法，然后再进行专业技术訓練。这样使来自社会各阶层的青年徒工初步体验一下工厂生活后再进車間学习，对学习和生产都是有利的。

今年五月份国务院通知各地要延長学徒工的学习期限，并指示在延長期内增加学习內容，提高技术水平，我們認為这样可以使保全学徒工在延長期間更好地学习鉗工技术。通过六个月的訓練实际操作及应知理論的学习可以达到四等修机鉗工技术标准，銼平技术达到二等保全工鉗工技术水平。

我們的教学組織及教学方法如下：

（一）鉗工訓練班的組織領導及人員配备：行政领导屬車間（如學員为机械部学徒工則机械部主任为班主任）。教育科負責业务領導。車間党工团則負責思想領導。一切具体教学工作事务概由教育科指定专人負責。鉗工班的工具材料等費用則由教育科造具預算由培訓經費支付。思想教育，学习竞赛以車間党工团为主由教育科配合进行。

學員人數每班以30人左右为宜，应設有实习工場。配备專責指导員一名，負責指导实际操作。如指导員理論水平較低不能講授理論課者可另行配备兼职理論教員一名。实习指导員可选择五級以上的修机鉗

工其作风正派認真負責者担任。

（二）实习工場設備及工具：

应有必要的設備及工具。如鉗桌15只，5吋台虎鉗31只，时鐘1只，測微片1付，工具橱1只，号码鋼印1付，及其他必需的工具等等；在照明方面，一般照明和局部照明都是必需的。

（三）学习內容及時間安排：

1.二个月一期的实际操作及理論課可作如下安排：

銼平操作	43天	（包括測驗及考試5天）
手鋸操作	4天	（包括測驗）
齒平操作	4天	（包括測驗）
動員編組安全教育	1天	
鑑定結業	1天	
共 計	53天	

理論課每星期三課，每課2小時。

切削加工原理	2小時
手鋸使用法	4小時
銼刀使用法	4小時
手錘与凿子	4小時
公英制長度單位	16小時
材料基本知識	16小時
23課	46小時

2. 六个月一期的实际操作及理論課可作如下安排：

銼平操作	118天
手鋸操作	6天
凿平操作	18天
鑽孔操作	4天
攻絲操作	2天
套絲操作	2天
实际操作時間	150天 (包括測驗及考試)
理論課每天 2 小時，共授課 81 天。	
金屬切削加工原理	2小時
手錘和凿子	4小時
銼刀使用法	6小時
手鋸使用法	4小時
鑽床基本工作法	17小時
攻絲和套絲	17小時
公英制長度單位	16小時
談千分尺	8小時
游標尺的構造和使用法	12小時
齒輪傳動基本知識	14小時
皮帶和皮帶輪	20小時
看藍圖	30小時
材料基本知識	12小時
	162小時

根據我們的經驗，要順利進行教學必先做好準備工作。實習工場，設備工具要事先置備齊全。理論課教師要事先充分備課。教材課本應根據要求來選定：二個月一期的可采用“技工基本工作法圖說”（科學技術出版社）。六個月一期的則選用機械工業出版社的機械工人活頁教材。但也可以自己編寫一部分教材。我們用的材料基本知識，公英制長度單位是自己編寫的。

(1) 每節理論課完畢應有自修時間，教師可布置討論題或習題作為自修課內容及時鞏固。

(2) 理論課和實際操作進度的安排：我們認為學員應該先在實習工場得到了對工具和操作的感性知識，然后再進行理論學習收效較大。但是要注意在實習工場開始使用新工具時應由指導員進行入門指導，詳細說明安全操作規程及使用方法，並作示范表演再進行學習以免損壞工具，甚至發生人身事故。

(3) 操作學習方式要多樣化：例如學習銼平技術除了在規定的 $2'' \times 2''$ 方鐵上進行外也可適當布置銼

制四方形鐵，六角形鐵或製造卡鉗、角尺等工具來提高學習的興趣。經過一個時期的操作實習，技術上有了些基礎可以承擔一部分本廠修機間的簡單加工工作。一方面結合生產一方面增進學員的實際操作經驗。但是承擔加工工作時要注意加工性質必須有利於技術的提高並且不能占用學習時間太多。最好在每天的實習時間中規定一段時間專門做加工工作。這樣既能夠提高學員興趣也不致影響學習進度。

(4) 學習期間應組織小組競賽，短期的可以二至三星期評比一次；六個月一期的可以一個月評比一次。學習競賽是推動學習，提高成績，保證勞動紀律的有效方法。

(5) 學習用材料可盡量利用廢鐵，象 $1\frac{3}{8}'' - 1\frac{5}{8}''$ 直徑的廢軸可用来練習鋸、凿，並可用以銼制四方鐵，六角鐵而且大的可以改為小的用到不能再用為止。練習銼平可用生鐵鑄成 $2'' \times 2'' \times 2''$ 的方塊，每月耗用約45塊。鉗工班所用各工具除 $14''$ 粗平銼及鋸條外都能長期使用。每把銼刀使用壽命的90小時，用鈍後可加工後再用；鋸條耗用每月約80根。所用台虎鉗須擇耐震者否則練習手錘與凿子時每易震裂損害。

(6) 評定成績的方法應有明確規定：

1. 銼削方鐵：必須在規定時間內完成加工量要求，工件銼完後接觸面鑑定由指導員將工件放於標準平板上（平板上稍塗紅油以不見紅色為制）磨擦後用划有100方格的 $2'' \times 2''$ 玻璃片復於加工面上數黑點，如一格內看到黑點即接觸面為1%，累計看到黑點的格數即為全部的接觸面百分比；測微片插入以最深的一處為準，銼平成績應以全部達到規定為及格。如其中有一個項目未完成要求者為不及格。

2. 凿削方鐵：根據加工面兩端的連接線，量度與加工面的最高或最低點相距 $\frac{1}{16}''$ 以上為不及格。

3. 鋸直：將鋸下來的鐵片用卡鉗測量，最厚與最薄差異超過 $\frac{1}{16}''$ 為不及格（基准面應先銼平）。

測驗銼平用的玻璃片可用硬鋼磨尖淬硬在 $2'' \times 2''$ 的玻璃片上用力划成格子。

參加訓練的學員人數超過30人但在60人以下者可分成早中兩班，下午四小時兩班合併上理論課，上午早班實習，理論課畢則中班實習。或者分為甲乙兩組，半天實習半天上課兩班交錯進行。

在舉辦訓練班的過程中我們感到指導老師的認真負責和學員的良好紀律是保證學習成績的重要關鍵。教育科還必須主動爭取車間行政領導和黨工團組織的配合和支持這樣才能把鉗工訓練班办好。

來函更正：

1957年11期中國紡織第6頁，關於本人的發言項中“過去提倡用直接染料，這在中國辦不到，主要是成本太高，效率有限”等語，應當寫成：“過去提倡直接染料而以ДЦУ後處理的方法，這在中國目前尚辦不到，主要是經過處理以後，不但成本增高，而效用有限”。因為直接染料一般講成本是不高的，用ДЦУ處理以後，因ДЦУ本身價格較貴，而用量又多經過水洗七、八次後，效用就沒有了，因此在我國目前條件，這種採用直接染料輔以ДЦУ後處理的方法是不一定適用的，特此更正。

吳士鋒

单独布厂和手工织布业 应该朝什么方向走？

不同设备应该不同对待

李 鑑 森

对整个手工织布业来说，不是淘汰而是利用、改造。但这个行业里有一部分设备，确是应该淘汰的。

单独布厂的机台类型很多，优劣程度也相差很大。譬如辽宁省，绝大部分机台已使用30~40年。由于保管不善，常年失修，普遍的磨损严重，零件残缺。大致可分为三类：第一类弯轴和踏盘轴直径在1 $\frac{1}{2}$ "以上，牆板厚实，七輪卷取，这是上等机台。第二类弯轴和踏盘轴直径约有1 $\frac{1}{2}$ "~1 $\frac{1}{4}$ "，牆板较薄，但运转中震动不大，大部是七輪的、也有五輪的卷取，这是中等机台。第三类是弯轴和踏盘轴直径在1 $\frac{1}{4}$ "以下，牆板单薄，运转时震动很大，大部是五輪卷取，有些木架已腐损或脱榫，这是劣等机台。

第一类机台由于机架坚实，只要加强检修，逐步换新零件，还是可以整旧如新，充分发挥其效率的。在这种机台上，是值得增设多臂机构，加装停经装置，或改装为多梭箱机，以发挥其多品种生产的潜力。第二类机台目前应首先注意运转保养，逐步地加强保全平车。在做好保全工作的基础上，增设停经装置。第三类机台要化过多的錢而使它改头换面（现每台每月约10~15元左右），实在是得不偿失，应该逐步紧缩淘汰。这类机台在辽宁省约占三分之一强。

对于这三种机台，显然不能一视同仁地给予同样的投资而加以改造。属于一二类机台的，除保证其修理费用外，还应适当地考虑平车保全费用和增设停经装置等技术改造的费用。如果要以单独布厂来织白坯的平纹、斜纹布（即所谓大路货），质量和成本是不如大型工厂的。只有在大型工厂任务已满额而仍无法供应市场需要时，才给单独布厂制织（东北就有这种情况），所以单独布厂主要的应该向色织布、条格布等多品种方面发展。尤其是第一类机台应加强改造（如按多臂、多梭箱），以适应织制多品种的要求。至于第三类机台，只要能维持现状即可，并在条件许可（如有较好的机台代替）时加以淘汰。

这些单独布厂，在社会主义改造高潮时期，曾发生了盲目迁厂并厂的现象，这当然是不好的。但既然预备比较长期地保留这些单独织厂，就应该作比较长期的打算。沈阳有一个厂跨市内五个区，分散在26个生产地点上，别的地区也有这种过于分散的现象，所以今后适当的迁并还是必要的。但是，合并成很多机台的大车间又是不必要的。最好以集中附近地区（约100~200台机或更少些）的小车间为宜。其中第一、二类机又应该分类集中，以便于今后生产不同品种的

产品，亦便于机台保全保养的管理。第三类机台占多数的厂，则应尽量不动，维持原状。迁并后，在比较集中的地区还可以设立小型的零件修理部。

首先应该挖潜力， 然后再谈机械化

周 建 萍

广东、广西、四川、云南、贵州等省的人力木机在手工织布业中占很大的比重。有的同志主张将这样人力木机改为人力铁木机，然后再改装为动力铁木织布机。这种做法是否行得通呢？是值得考虑的。

现在棉纱供应很紧张，估计今后几年供应数量也不会增加太多。去年第四季度棉纱供应较富裕，有的地区就将人力铁木机改装为动力铁木机，而动力铁木机产量大，今年棉纱供应紧张，只好停开部分机台。

改装动力铁木机 从手工业本身来说，必须具有充足的电源，必要的资金，并且不影响劳动力的安排。我国几年来电力供应虽有很大增长，但许多地区（特别是农村、小集镇）还没有电力供应，有的地区虽有电力供应，但首先要满足工业用电。同时，除大中城市或部分集中产区外，手工织布合作社公共积累不多，国家也不可能将重点建设的资金抽出来，给手工织布业搞机械化。即使资金不成问题，目前我国还不能供应大量的马达等设备。至于改装动力铁木机后，带来的从业人员安排上的困难就不用说了。

所以，尽管有很大一部分手工织布业最后要走向机械化，但是在最近三、五年内，将人力铁木机改装为动力铁木机的做法是行不通的。

目前手工业织布业的潜力还未全部挖掘出来，有的地区产品质量不够好，原材料还有很大的浪费。因此，手工棉织业今后大可以从这方面努力，争取不出次布，节约原材料，就相对的提高了生产。北京第一棉织社通过加强思想政治工作和改善经营管理制度，产品的正布率提高到99%，就是比较突出的例子。

当然，在今后这几年内也要进行技术改造。但主要的是应该围绕着提高产品质量，节约原材料，增加品种花色来进行。手工棉织业者可以组织交流各种操作技术经验，制订手工织布的操作方法，努力提高技术。如将人力铁木机上安装多梭箱装置，既减轻了劳动强度，又保证了织格布的产品质量。

去年有的手工棉织合作社因为质量不好，减少了数以万计的收入。如果不出次布，这笔钱就是生产者的收入了。从这方面说，暂不搞机械化，而从挖掘潜力，提高质量，节约原材料着手，也是必要的。

技术研究与改进

使用红外线测定棉卷棉条回潮率

上海国棉五厂 韩鹤泉

过去我厂一直使用烘箱来测定回潮率，因为烘干試样的時間較長，不能及时地控制棉卷、棉条的干燥重量，在細紗間反映是調牽伸牙的次数多，細紗支数不勻率波动大。自去年二月份起我們采用了紅外線來測定回潮率，及时地对棉卷及熟条干燥重量进行控制，細紗的格林基本上得到了稳定，在原棉成份少变动的情况下，細紗牽伸牙可以不变动，細紗支数偏差每日能稳定在1.0%以下，全月累計支数偏差可以保持在0.05%左右，支数不勻率可以稳定在2.0%左右。茲將紅外線的应用叙述如下。

(1) 基本原理及使用价值：

烘箱能烘干試样是依靠热能的傳导和对流来完成的。用紅外線来烘干試样，热能的傳递方式是幅射，不同的热能傳递方式决定了烘干試样的速度，使用烘箱来烘干試样远較紅外線为長，因而也就确定了紅外線在棉紡織試驗中的使用价值。而且价值低廉（每只四灯泡紅外線裝置的全部价值約10元左右，每只十二籃烘箱約1500元左右），用电省，操作方便。

(2) 我厂所采用的紅外線裝置規格（見图1）：

圓罩：用鋁制 成，高48公分，內徑40公分，圓罩下端裝有馬口鐵底板，距底板3公分裝有鋁質多孔平板，平板距灯泡32公分，平板上可放置試样。

灯泡：每只250支光，共四只計1,000支光，灯光向試样直射。

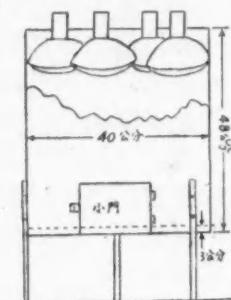


图1 紅外線裝置

(3) 报时裝置（見图2）

为了便于操作者正确地掌握時間，我們設計了报时裝置，当紅外線电源接通时，报时裝置也同时得到电源，电鐘上分針与凸釘接触时，电鈴着响。凸釘的位置可由我們选择，若需四分鐘报时一次，可在鐘面上每隔四分鐘裝置凸釘一枚。凸釘之間距离决定于時間的長短。

(4) 使用方法：

將試样的湿重称过之后，即可放置在灯泡下的多孔平板上烘

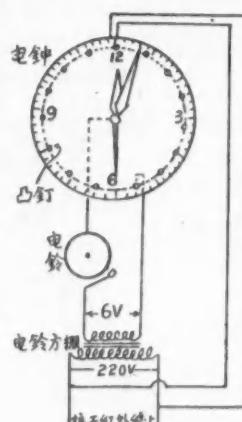


图2 自动报时裝置

干，电鈴一响即可翻試样一次，应注意攤得均匀，被免过厚的重叠，待电鈴第二次报时，可將試样取出放在小隔湿筒（鋁質罐，高12公分，直徑10公分）內將蓋盖好，立刻进行称重。將此讀數減去隔湿筒的重量，即得該份試样的干燥重量，可求得該份試样的回潮率。

(5) 利用紅外線測定試样回潮率，应注意下列几个問題：

①确定烘干的時間十分重要，時間与溫度、回潮率有密切的关系。溫度的測定是將溫度計悬挂在四只灯泡的中間，溫度計的水銀球距离試样4~5公分，接通电源即可測量溫度。我厂經過了長时期多數的測定結果，有这样的規律性：即当接通电源后6分鐘，溫度上升很快，約90°C左右，時間繼續增加，溫度上升緩慢；烘至8分鐘时，溫度达110°C左右，時間再繼續增加，溫度上升更慢；烘至15分鐘时，測得最高溫度为120°C左右。試样的色澤隨時間的增加而轉变，烘6分鐘略帶淡黃色，烘8分鐘呈深黃色，8分鐘以后逐漸变为焦黃色。其回潮率的变化也是隨着時間的增加而提高的，烘6分鐘基本上接近烘箱的回潮率（箱內称重，不变重量回潮率），8分鐘所得的回潮率較烘箱的回潮率略高，8分鐘以后測得的回潮率变化极小（約0.05~0.10%左右），其回潮率及溫度除受周圍的大气温湿度及灯泡的使用時間長短的影响之外，根据我厂的使用情况，受其他因素的影响較少。

由上列的測定結果，我們認為以烘8分鐘为适宜。烘样時間过少，对不变重量沒有保証，回潮率既不稳定又不正确。烘样時間过長，可能將纖維的結晶水也烘掉，損傷纖維。故我厂决定烘干时间为8分鐘，可掌握4分鐘翻一次，使烘得更均匀些，若操作熟練回潮率不受影响。

②紅外線受周圍的溫度影响甚显著，因此需要裝置在气流比較稳定的場所，最好裝置在車間內。我厂紅外線灯泡外有圓罩热空气不易散失，但烘至第6~7只試样之后，回潮率有偏高的現象。在冬季（夏季影响小）烘得的第一只試样的回潮率較以后各次为低，經試驗第一次烘試样应先預热4分鐘后进行，測得的回潮率才能与以后各次測得的回潮率相同。因此我厂規定在冬季第一次烘試样要預热4分鐘后进行。每次烘潮不得超过5只試样，若要連續烘更多的試

样，必須隔20分鐘后进行。

③紅外綫灯泡使用的时间过久之后，热效率降低，若要达到原来的效能，可以縮短灯泡与試样的距离来解决。距离的長短决定于灯泡的質量及使用次数的多少。我厂使用的紅外綫灯泡系上海灯泡厂出品，根据本裝置的特性，使用一年后，將多孔平板与灯泡的距离縮短4~5公分时，可以达到同样的效能。为了經常檢查本裝置的溫度情况，我厂規定每月測定溫度一、二次，作为調整灯泡与試样距离的依据。

④为了便于經常校对紅外綫測得的回潮率，防止偏差，同时使紅外綫測得的回潮率亦能适用于計算产量（求干燥重量），我厂累积了数百次的試驗結果，用統計学上最小二乘方的方法，求得紅外綫測得回潮率与烘箱測得回潮率之間的关系式为：

$$y = 6.7481 + 0.5807 \cdot (X - 7.07)$$

式中：

X为紅外綫測得的回潮率。

y为換算得到的烘箱回潮率。

通过試驗，上列公式可以应用，无較大的偏差，

經過多次試驗列出下表：

紅外綫 回潮率	烘 箱 回潮率	y 值	偏 差
6.50	6.50	6.42	-0.08
7.07	6.72	6.75	+0.03
7.07	6.84	6.75	-0.09
7.41	7.07	6.95	-0.12
6.95	6.72	6.68	-0.04
7.30	6.84	6.88	+0.04
6.67	6.38	6.38	±0
6.50	6.38	6.42	+0.04
7.53	7.18	7.01	-0.17
6.72	6.50	6.54	+0.06

⑤在进行此項試驗时，要特別注意眼睛的保护工作，因为紅外綫的光綫非常强，在工作时必須戴有色眼鏡。

拆包机加裝开松罗拉提高除杂效率

上海国棉七厂 鄭秀实 尹鉄龙 程懋丰

在原棉質量差、含杂特多的情况下，要做到应落的早落和多开少打，是减少棉結杂質、减少纖維损伤和提高強力的主要方法之一。上海国棉七厂清花間平修隊長吳天宝同志与平修技术員金良城同志提出在拆包机上加裝开松罗拉提高除杂效率的建議，經過試驗有一定效果，可以使头道棉卷均匀度改善，可以提高除杂效率，从而减低棉結杂質。現將这一个建議的情况介紹如下。

（一）开松罗拉加裝方法：

在拆包机的水平帘子与長爬行帘子接口处，加裝兩只角釘罗拉（安装位置如图1）和一排固定的釘棒，使原棉由小量混棉的工人鋪到長爬行帘子上后，受第

一只角釘罗拉打击，使一部分在第二只角釘罗拉間喂入拆包机水平帘子口头时，越入拆包机（已經被打成小块的原棉）的水平帘子上，另一部分块子还相当大的則經過第二个角釘罗拉的打击并在固定釘棒之間撕扯而达到开松的目的，然后落到拆包机水平帘子上。也就是使原棉在經拆包机处理之前，先进行开松。这两个角釘罗拉与固定釘棒，都是在拆包机的牆板上鑽孔加裝布司而安裝的，釘子、木棒都可以利用旧釘帶的材料改制，它的傳动只要加上兩只皮帶盤就可以了（如图2）。

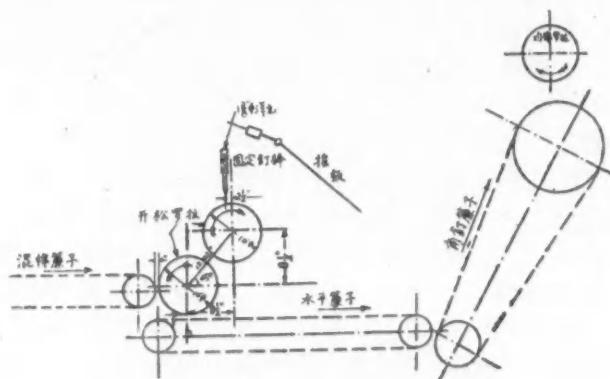


图 1

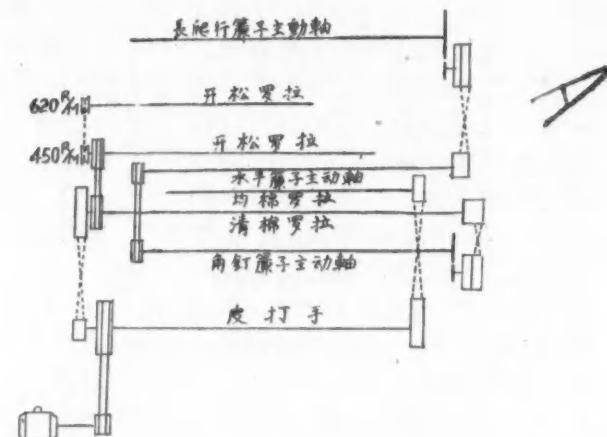


图 2

(二) 加裝前后落棉試驗情況:

項 目	落 棉 率 (%)		落 杂 率 (%)		除 杂 率 (%)	
	改 前	改 后	改 前	改 后	改 前	改 后
拆包机漏底 尘盒	0.5332	0.5839	0.4378	0.3945	12.4659	13.7814
棉箱开棉机漏底与塵盒	0.3065	0.3139	0.1708	0.1722	6.1216	6.1703
豪猪式开棉机落棉	0.7522	0.7635	0.5264	0.5335	18.8674	19.1219
直立式开棉机附出棉帘子	0.3579	0.4620	0.2793	0.3283	10.0108	11.7671
棉箱給棉机漏底与塵盒	0.0809	0.0810	0.0322	0.0303	1.1541	1.0843
双打手成卷机 錫林打手落棉	0.1664	0.1716	0.1143	0.1194	4.0968	4.2706
双打手成卷机 三叶打手落棉	0.2243	0.2406	0.1448	0.1607	5.1900	5.7581
双打手成卷机搖板花	0.0314	0.0295	0.0047	0.0046	0.1684	0.1647
总 計	2.4519	2.6460	1.6203	1.7435	58.0753	62.1184

(三) 几点体会和存在問題:

①根据目前开松罗拉的安装位置和速度来看, 可以处理紧包花和松包花, 也可以处理松包紧包的混合物, 当然处理紧包花效果較大。在处理抄軋花时容易产生軋煞, 目前解决的办法是將固定釘向上作 180° 的位移。只要不产生軋煞現象, 松包棉也有必要进行处理, 而沒有副作用。角釘罗拉以采用帘子棒式为佳, 因为可以造成較大的气流, 可以减少軋煞机会。

②安装位置和速度以什么情况为最好, 目前沒有

理論根据, 試驗得也很少; 处理不同原棉时, 隔距与速度是否有更变的必要, 和根据什么原則来变更, 都需今后通过試驗才能决定。

③加裝开松罗拉后拆包机水平帘子棒間隙容易夾入棉纖維而軋断, 这可以在水平帘子內襯一层麻布来解决。

④加裝开松罗拉后車間空气含尘較多, 如果將拆包机与棉箱开棉机車肚四周用木板封閉, 可以有很大的改善。

梳棉机給棉板园弧度檢修工具

常州大成一厂 周元栋

給棉板与給棉罗拉間之隔距, 对梳棉机給棉罗拉控制棉卷层的关系很大, 如果給棉板与給棉罗拉間的隔距太大, 則棉卷喂入后, 棉层有被成束拉下之可能, 减少了后車肚的除杂效能; 如果隔距太小, 則棉层所受的控制力大, 而纖維有被拉断及损伤的可能。

在大小修理技术接交条件中, 等的規定里給棉板与給棉罗拉的隔距是 $+0.002", -0.001"$ 。

由于給棉罗拉的加压, 純棉板自身的重力下垂本身变形, 及棉卷由給棉罗拉与給棉板中通过, 以及机台本身回轉震动等原因, 而使給棉板变形, 导致給棉板与給棉罗拉間之隔距不能符合要求, 为此, 我厂修机間設計一项工具, 来刨平給棉板的圆弧度, 使进口与出口隔距均符合技术交接条件。

这个机構很簡單, 如图1所示。

A为扇形被动蜗輪步司, 其上方用来軋紧在刨床的軋头上。

B为一只蜗輪, 与旋手輪 D 同軸相连, 軸是由固

裝在A杆上的兩步司C支持。

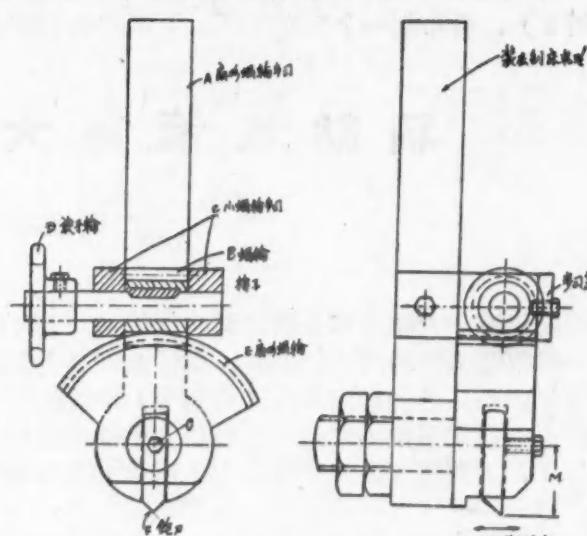


图 1

扇形輪E之軸芯穿过A之步司孔內，而螺絲將其擰緊。

刨刀F，穿在E輪下方之孔眼里，用支头螺綫支緊。

因旋手輪的轉動，使扇形輪E以O為中心旋轉，而刨刀F亦以O為中心，而以O點到刨刀頂點之距離M為半徑作圓周回轉。

工作物在往復拖板上固定，其移動方向如圖1所示。

M之距離可按照給棉板圓弧度的具體尺寸而定，可自由調節。

在刨給棉板時可先由1開始刨，然後向2進展，再向3進展，然後再直刨過去（見圖2），可不刨到底，到4可以為止了。因為自4以後對隔距的影響很

小，從2~3可開始轉動旋手輪。

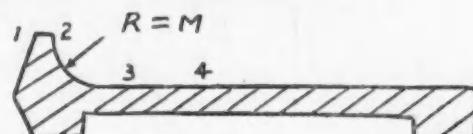


圖 2

我廠通過給棉板之檢修，給棉板本身差異在0.001"以內，同時結合給棉羅拉修正其弯曲偏心，一般用磨礪之方法兩者結合起來，而使給棉板與給棉羅拉間之隔距在+0.002"、-0.001"之規格內。

由於給棉板與給棉羅拉之隔距準確，而使除雜效率有所提高，加強了羅拉對棉層的控制。

粗紡機錠管的修理方法

戴華英

錠管是粗紡機的主要機件之一。錠子與錠管間隙的大小，能影響錠子和錠壳回轉的穩定性及粗紗品質。保全平修工作接交制度中規定，錠子與錠管間隙大修理為0.016"，小修理為0.024"，超過這限度即需修理或調換。目前一般錠管的修理方法，一種是鑲套筒，但這種方法缺點很多，如修理成本較高，鑲修的套筒運轉一時期以後，容易松動，且鑲修套筒的下口容易集積飛花，產生“死錠子”；另一種修理方法，是將超過磨滅限度的錠管，經熱處理，壓縮至一定大小合乎規格的口徑，這種方法的缺點是操作麻煩，掌握不當時，錠管容易裂碎，廢品較多。

我們研究的是“錠管換頭”的修理方法，經初步運轉試驗，效果良好。圖1是頭二道粗紗機普通的錠管，錠子與錠管的接觸面為3"，當此段磨灰過大後，可將上端割掉1/4"，下端1"處刻右旋母螺紋（如圖2），再車制一個標準內徑，下端刻有右旋公

螺紋的活頭（如圖3），然後擰入刻有母螺紋的錠管配合成為修理後合乎規格的錠管（如圖4）。

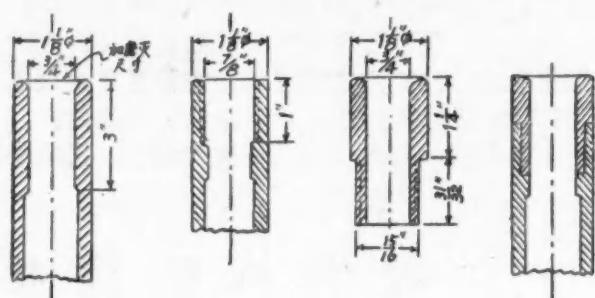


圖1 圖2 圖3 圖4

這種修理方法比較簡單，運轉中穩定性較好，修理成本較低，當所修理的錠管再磨滅時僅需調換一個錠管頭子即可。

精紡機滾筒大軸軸承拆除工具

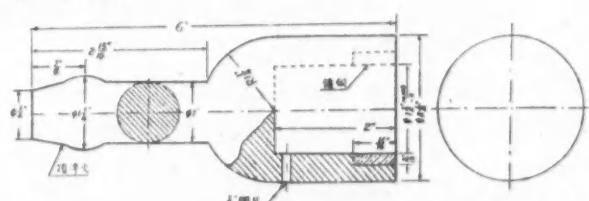
國營錦州紡織廠 張顯禮

精紡機滾筒大軸（車頭滾筒軸滾珠軸承）的軸承，一般都是由羅絲內套把緊的，要拆除則必先放開內套羅帽，然後把內套向里打（有斜度）才能松開。

過去一般都是用鎚和錘打，因而內套的羅紋大部分打壞了，浪費很大，又不好拿出，增加工人勞動強度。

利用軸承拆除工具（如圖），就方便得多，能延長內套使用年限，而且很容易拿出來。應用時，只要

把羅帽松開幾扣，把工具套在軸頭上用錘輕輕向里一打就可拿出。



撚綫機下銅羅拉修理方法

上海國棉十二廠總機械部

撚綫機銅羅拉質量的好壞，是有关撚綫的撚度差异大小，將直接影響成品的品質。本廠撚綫機銅羅拉使用約有數十年之久，其規格已大大地超過使用要求，按過去修理方法無法整旧如新，欲達到一等一級品的標準，必須加以新制。因此，我廠曾于去年新制下銅羅拉數台，但由于新羅拉銅料質量較差，磨損年限較原有羅拉為差，而且銅為國家建設中重要的材料，為使撚綫機原有銅羅拉能修復使用，我廠總機械部修機科工人提出新的修理方法，尽量利用旧料，而修理后的質量既能達到標準，且又能節約原料，估計每台可節約354元。現將修理情況分述于后：

(一) 修理前的情況：

1. 羅拉表面刀痕較多，導紗處磨損較大者達 $30-40/1000''$ ，且毛糙不平。

2. 羅拉表面中弯達 $15/1000''$ 超過允許範圍。

3. 羅拉步司擋磨損大。

4. 羅拉原方樺接頭不良。

由於使用日久以及保養工作不良，造成上列情況，使上下銅羅拉之間加壓及導紗不勻，產生撚度差異大，過去原有的修理方法，僅將羅拉步司擋進行燒焊修理車光，羅拉方樺接頭進行修正並校正銅羅拉弯曲，而羅拉表面磨損是無法修理的。經新的方法修理後，羅拉表面磨損或弯曲不超過 $8/1000''$ 而羅拉接頭不松動。

(二) 新的修理方法及步驟。

1. 將整台下銅羅拉進行逐節拆開。

2. 拆去左右雌雄頭子：將兩端頭子在爐子上受熱，將焊錫溶化拆下頭子，清除銅管內孔中剩餘焊錫。

3. 銅管加熱：將每節銅管放在爐子上烘熱（約五分鐘），使銅管略有暗紅帶軟性即可，以免漲大銅管時裂開。

4. 銅管漲大（如圖1）：



圖 1

將銅管內孔中用銅制彈子固定于螺杆上，自一端放入，而另端借哈夫螺母开关盤轉動，將其使使銅管進行漲大（銅制彈子直徑大於銅管內孔約 $12-15/1000''$ ），每次漲大 $12-15/1000''$ ，以漲大 $30/1000''$ 左右（或螺杆上安裝二只彈子，第一只大於銅管內徑 $12-15/1000''$ ，第二只大於內徑 $24-30/1000''$ ，則只需拉一次即可），在漲大過程中，為防止銅管表面弯曲，用模子控制銅管（如圖2）。

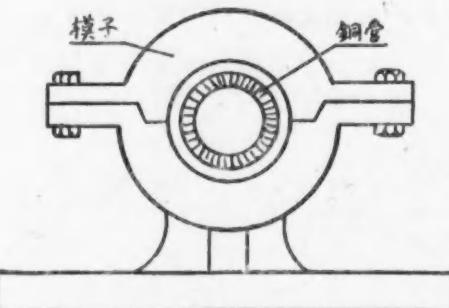


圖 2

5. 初校銅管弯曲：由於銅管經過彈子漲大，雖有模子控制，但仍略有弯曲，須在校條台進行初步校正弯曲。

6. 將銅管兩端割平：由於銅管經過彈子漲大使兩端產生毛邊，必須由車床將兩端毛邊處割平。

如若由於漲大時不當，使頭端或尾端處略有裂開（如圖3），則在裂縫處塗以硼砂及細號銅粉用氫氧吹管略加熱，使銅粉溶化修補。

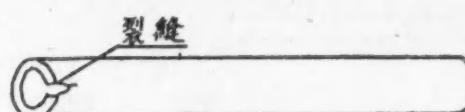


圖 3

7. 配以雌雄頭子：在銅管兩端必須配上雌雄頭子，頭子是預先做好的毛坯（如圖4），然後加工雌雄頭子所需的A、B尺寸，使與銅管內徑相配合，配合松緊度以最小間隙為宜，應輕輕打入即可。

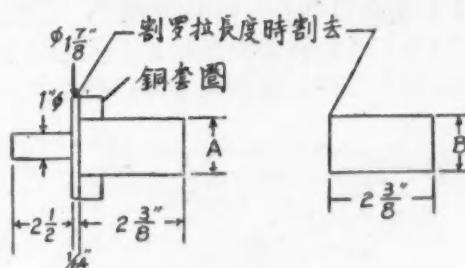


圖 4

8. 接長銅管：由於銅管漲大後，其長度較原有縮短 $1/4'' \sim 5/16''$ 左右，其所缺部分長度系由廢舊銅管割取 $1/4'' \sim 5/16''$ 長度彌補其上（如圖4），其所接補銅管內徑必須同原有相同，外徑不宜小於標準外徑，使接上銅管後應大於原銅管總長 $1/16'' \sim 1/8''$ 。

9. 頭子進行搪錫：將配稱的頭子取出和銅管的兩端一起在融錫中浸一下，然後將頭子輕輕打入銅管的兩端，再用冷水將頭子冷卻，使錫凝固，此時頭子和

銅管配合緊密。

10. 再校羅拉彎曲：由校條台將羅拉表面彎曲進行校正。

11. 車羅拉外圓：由車床將羅拉外圓車光至所需尺寸（ $1\frac{1}{4}$ "直徑）。

12. 兩端初步割長：用工具軋頭（如圖5）套于銅羅拉上A處軋于車床自來軋頭上，B處吃于牌樓架上，將羅拉 $1\frac{1}{4}$ "直徑部割削至所需要的尺寸。

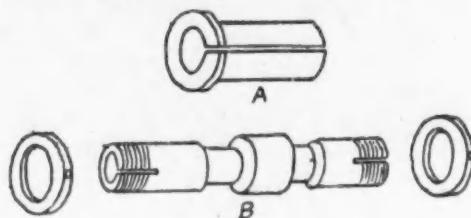


圖 5

13. 精車雌雄頭子：由車床將頭子車削至所需尺寸（如圖6）。



圖 6

14. 精車長度，將長度進行精修，然後用另號鐵砂皮將羅拉表面進行打光。

（三）利用舊料加工為新的頭子方法：

筘 帽 圓 槽 木 刨

鄭州國棉一廠 朱禮豐

布機筘帽筘夾木的平裝，在“五三保全工作法”中規定：“當裝上筘帽後夾木（Q18）後，用鋼筘插入筘帽，使頂端盡量靠近筘帽後夾木，兩者角度不能小於 90° ，不正時用剃刀剃去筘帽圓槽後側，使鋼筘能與筘帽全部吻合”（如第1圖所示）。但因用剃刀剃洋松，在操作上不方便，質量也不好，還不安全。因此

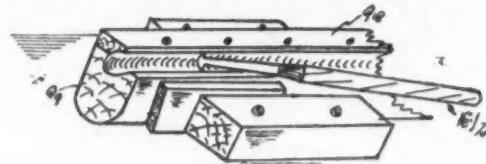


圖 1

織 平 紋 織 物 要 不 要 裝 探 緯 針？

西北國棉四廠 吳丙寬

為了減少棉布外觀疵點，對於織普通市布（如 23×21 市布）布機是否要安裝探緯針，各棉紡織廠引起

原有的舊羅拉雄頭子為鐵，雌頭子為銅料，上列金屬為國家所統配的物資，為節約原料起見，尽量利用舊料或代用品，現將雌頭子改為鐵，雄頭子則利用舊料進行加工，其工作方法如下：

1. 錄去頭子方榫清角，將頭子在爐子上燒紅，用凿子將內側角錄去（如圖7），然後將方角部分打圓。

2. 將頭子小直徑擴大：將頭子燒紅後（如圖8）進行擴大至所需的直徑，必須注意，在擴小直徑之前，大直徑必須用冷水冷卻，以便小直徑擴大。

3. 將頭子大直徑擴大：將頭子燒紅，放入模子內，將頭子進行擴大至所需之尺寸（如圖9）。

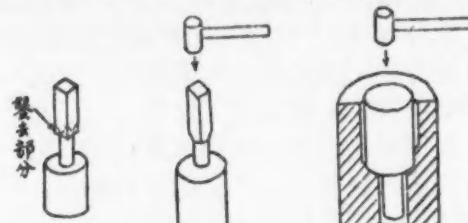


圖 7



圖 8

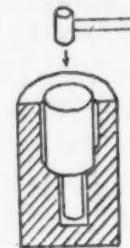


圖 9

4. 電焊接補所缺部分（如圖10）：用一吋洋圓接上所缺部分，其他部分用電焊修補。

（四）存在問題：

（1）經修理後的羅拉銅管厚度較原有薄 $1/64$ "~ $1/32$ "，使用日久易於彎曲（目前尚未發現）。

（2）經擴大後的銅管因厚度已薄，如再行擴大修理可能困難。

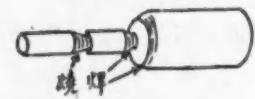


圖 10

我廠木工老師傅提出建議，製造如第2圖所示的木刨代替剃刀，通過長期使用以來，證明有如下的優點：

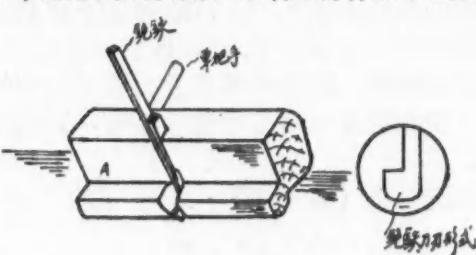


圖 2

①操作極為方便，可以提高平修質量，而且安全省力（使用時把木刨之A面緊靠筘帽之裝Q10處）。

②刨刀的修磨要比剃刀容易得多，且價格便宜。

了注意，很多工廠都在進行試驗，在天津、青島有的工廠已開始使用，西北各廠也都開始在重點試驗。

織普通市布是否需要裝探緯針呢？各厂技术干部之間和工人之間都有著不同的看法，有的認為市布裝了探緯針，可以基本上消灭双緯，保証提高棉布質量，所以同意安裝；有的認為双緯对普通市布質量影响不大，加强日常的技术管理，也可以减少双緯，所以不同意裝探緯針。

我想对这个問題提出个人不全面的意見，供大家研究。

（一）双緯疵点对普通市布質量的影响。

織普通市布的棉紗都是中支紗，在目前原棉供应不足的情况下，原棉的使用上是采取了“优棉优用，劣棉劣用”的原則，普通市布（如 23×21 、 21×21 市布）所用中支紗的原棉，大部分是含杂較多等級較低的棉花，所織成布的主要用途是用来作里子布、粉袋布、被里布、襯衣布，也有些是加工染色布；对这类布的質量要求，主要應該是放在棉布的物理指标方面，即保証布的堅牢度；双緯疵点对棉布外觀和印染的作色是有些影响的，如果我們从这些布用途的使用价值来衡量，影响是不大的。

棉布的新質量标准疵点評分第17条里規定：“分散的双緯在經向10公分以內二梭起算”才开始評分，也就是說在10公分左右內自动布机一条換梭双緯还是允許的，这是因为在修理双緯时要影响到棉布的堅牢度，这样的規定是正确的。我們不但要注意到外觀疵点，同时还應該注意到物理指标的完成。我認為双緯疵点不但不應該修理，同时也不應該在布机上折去。

新質量标准对平紋布的質量要求是一样的，我認為最好根据品种分类来提出不同要求。如府綢平紋布和 23×21 平布在双緯疵点同一样要求是不太适合的。

（二）普通市布安裝探緯針不能彻底解决双緯。

双緯疵点造成的原因是多方面的，不裝探緯針換梭仅是造成双緯的主要原因之一，但是其他方面造成的原因也是很多的。如細紗生头不良和成形不好，在織布时双头齐出或投梭时成圈脫出織成双緯；織布机的誘导部分失灵，梭箱梭道不光滑挂紗造成連續換梭，边撑刀（ L_{18} ）头伸出过長碰断緯紗，梭子破裂、起毛和定位不良，裝緯工操作不良等，都可以造成双緯。

这可以說明，市布裝了探緯針以后，双緯是可以减少的，但是不能基本消灭；同时裝了探緯針以后，双緯疵点是减少了，但是換梭后紗尾拖出較長，紗尾也就經常因換梭代入織口，因此造成脫緯和边不良疵点將会增加起来。西北国棉四厂在今年二月份进行了裝和不裝探緯針的机台生产市布的試驗，每样檢查了50匹，每匹平均疵点評分如下表：

項目	双緯	脫緯	边不良
裝探緯針	1.70	5.41	4.51
不裝探緯針	5.96	2.76	0.71
裝探緯針后疵点增減分效	-4.26	+2.65	+3.70

从試驗的数字来看，双緯疵点每匹布評分减少4.26分，但是脫緯和边不良評分却增加到6.35分，但有些同志認為：双緯减少，棉布評分减少了，棉布質量一等品可相应增多；脫緯和边不良疵点評分虽然增加，但是新質量标准規定可以修理，对評分和質量是没有影响的。这种看法是不够全面的，我認為修理出来的棉布对堅牢耐穿都是有影响的。

（三）加强日常技术管理，提高工人技术水平，以减少双緯。

由于造成双緯的原因是多方面的，因此要根本解决这个問題，就必须从加强經常性的日常技术管理着手。首先应从細紗車間加强副工長的檢修和落紗工作，并防止細紗机運轉中抬落鋼領板，造成紗管成形不良；同时应做好細紗生头工作和車肚重錘的清洁工作，防止鋼領板升降不灵活；值車工和副工長应加强檢查，防止紡松紗和空錠紡小紗等。織布車間也必須加強副工長对誘导部分、投梭部分和梭子本身的檢修保养工作，减少因織布机故障而发生連續換梭、斷緯或投梭力过大打出脫緯；同时对裝緯工操作法应加强貫彻，細致的檢查緯紗和梭子，防止因裝緯操作不良和梭子不良造成双緯和脫緯疵点。加强这些日常的技术管理工作，不但可以减少双緯，同时其他疵点也可以相应的减少。

西北国棉三厂曾进行了二个相同市布工区（72台）重点試驗，一个工区安裝了探緯針，另一个工区不裝探緯針，而主要加强布机檢修和梭子保养和日常管理工作，从2月22日至2月28日一个星期所产生的市布質量檢查結果如下：

疵点和一等品試驗統計比較表

工 区	双緯疵点每匹平均評分	脫緯疵点每匹平均評分	边不良疵点每匹平均評分	新質量标准一等品率	
				下 机	修 后
一工区裝探緯針	1.41	6.45	2.59	6.4%	80.4%
八工区不裝探緯針	1.62	3.85	0.76	15.67%	83.1%

各种回絲試驗比較表

工 区	折布回絲	緯脚回絲	換梭羊脚上回絲	回絲總計（公分）
一工区	170.7	202.5	188	561.2
八工区	131.6	0	158.5	289.6

从西北国棉三厂二个工区的初步試驗結果来看，加强日常的技术管理工作是可以减少双緯的，而其他的外觀疵点也可以相应的减少，全面的提高了棉布質量；同时还可以大大的减少棉紗的浪費。根据以上情况，我認為自动織布机織普通市布时，安裝探緯針是得不偿失的。



四川蚕絲业的过去、現在与將來

李 桢

四川土壤肥沃，气候温和，很适宜栽桑养蚕。据史书记载，四川远在秦代，已由黄河流域传入养蚕缫丝方法。汉代杨雄蜀王本纪篇中说：“蜀王之先名蚕丛，教民蚕桑。”三国时代诸葛亮在上后主表中曾提及：“成都有桑800株，薄田15顷，子孙衣食自有一余饶。”从历代的史料记载和著作中可以看出，蚕丝业在四川不但有悠久的历史，而且相当发达。

四川茧、丝产量，解放以前没有正确的统计数字。据比较可靠的估计，四川最高年产茧量为35万8千公担，产丝量为3万5千多公担，那是1925年。从全国范围来看，四川蚕丝产量占第3—4位，是我国四大蚕丝区之一。1918年四川出口生丝曾占全国生丝出口量的31%。

从全省出口特产价值来说，1932年以前，四川出口贸易总值中，蚕丝都占第一位，平均每年都在21.7%以上，最高年度（1926年）达40.7%之多。主要蚕丝县（市）蚕农每年收入茧款占全部农业收入的40—60%。

解放前从事蚕桑生产县（市）在100以上，生产量大的有70多县（市）。以川北为主（南充、西充、南部、盐亭、射洪为中心），川西南次之（乐山、青神、井研、均连为中心），川东较少（合川、铜梁、潼南为中心）。盛产时蚕农曾达600万户。但解放前夕蚕丝区已缩小到14县。

四川不仅蚕丝区域辽阔、产量巨大，而且丝织业亦相当发达。“蜀锦”“西绸”是全国驰名的。成都、乐山、南充三地为四川丝织业中心，其中以成都历史最久。据1940—1942年调查：成都计有织户1,300家，丝织机3,010台；南充有织户534家，丝织机7,000台；乐山有618家，织机1,900台。

解放前——从极盛到极衰

由于交通不便，四川蚕丝在清代中叶才开始行銷江浙、广东及印度、缅甸等地。四川蚕丝业随着出口日趋繁荣起来，生产技术亦渐有改进。1907年，四川三台首先建立机械缫丝厂；以后，其它城市亦纷纷建立机械缫丝厂。四川蚕丝极盛时期，有机械缫丝厂20多家，缫丝车6千多台；有大车丝坊（土丝厂）土造缫丝大车3万多台；农家自缫小丝车1万7千多部。据海关贸易资料记载：辛亥革命以后，1929年世

界资本主义经济恐慌以前，四川生丝生产是逐年上升的，每年输出都在2万担上下，可算是四川蚕丝业的黄金时代。

1929年至解放前夕20年内，四川蚕丝业无论在出口量上、在生产绝对量上都逐年下降。抗战开始一年（1938年）四川出口生丝（414公担）仅占全国出口生丝的1%，占全省出口总值的0.5%。解放前夕（1949年）全省厂丝生产仅34,194公斤（其中官僚垄断资本主义——四川丝业公司生产32,976公斤，私营丝厂1,218公斤），可算是四川蚕丝业极衰时期。四川蚕丝业衰落的原因，大家公认的是：日本生丝竞争，人造丝大量生产，四川生产技术落后与生丝品质低下。

抗战以后，江浙与广东先后遭受敌人侵占与破坏，我国主要蚕丝区只有四川未受到敌人直接侵害，大批蚕丝工程技术人员都集中四川，所以四川有发展的良好条件。可是，因为反动政府采取了便于官僚资本垄断的“战时管制”政策，将内外销生丝的收購运銷统交官僚垄断资本复兴商业公司办理。复兴商业公司为了“与民争利”，以过低官价统购生丝，既使正当茧、丝商人无利可图，改行从事投机业务；又使蚕农蚕茧难得出售，既出售也不够成本。据解放前中国农民银行1943年调查：乐山、三台、南充三地是年春季每市担改良茧的平均生产费用为6,193元，而官价最高为4,000元，比生产成本尚少2,193元。在此情况下，怎么不伤害农民养蚕情绪呢？何况农民普遍缺乏资金，而蚕丝业从产到销是要经过几个阶段，非常需要资金援助。当时反动政府虽在农村做过一些“农贷”，而实际享受农贷的都是豪绅地主与保甲长，真正从事蚕丝业生产的贫农仍然不得不向豪绅地主高利告贷，大多数蚕农养蚕之先已预将蚕茧、丝贱价折卖作贷款抵押了。所谓“二月卖新丝，五月糶新谷；医得眼前疮，挖却心头肉。”成为当时四川蚕农惨痛生活的写照。

除了“战时管制政策”以外，还有繁重的捐税（营业税3%，战时消费税5%，所得税与过分利得税等，此外地方政府及同业公会还要征收特许费、利息、会费等）、通货膨胀等等剥削压迫，使四川蚕丝生产每况愈下，以致成为瘫痪状态。

另一方面，美帝国主义为了缓和美日矛盾，利用

日本反苏反共反人民，所采取的扶持日本生絲、压抑中国生絲以討好于日本的政策，也給四川蚕絲业以严重的影响。大家都知道，美国是世界上生絲入口最多的国家，入口生絲占世界生絲产量70—75%，而日本售給美国生絲占日本总产額95%之多。这种情况，一直維持到太平洋战争爆发前夕。在第二次世界大战时期，中美是盟国，照理美国應該扶持华絲。然而事实上不是那样，美国与英国一再压低中国出口生絲价格，阻止中国蚕絲业的发展。抗日战争一結束，美国又繼續扶持日絲了。1949年日本銷美生絲（16万包）比1946年（8.8万包）增加約1倍，而中国生絲呢，1949年（1506包）比1946年（6827包）反而減少了80%。1946年美帝銷售日絲為华絲11.7倍，1949年美帝銷售日絲則為华絲100倍还要多一点。这难道还不足以說明美帝存心摧毁我們的蚕絲业么？

解放后——惊人的恢复发展

解放后四川蚕絲业逐渐有了起色，在党和国家大力扶持下，四川蚕絲业恢复速度是惊人的：育苗栽桑的規模，空前壯大，仅在1956年便育成64,893万株，栽植新桑3亿株，去年一年新植桑树比四川現有桑树（4,000万株）增加了7.5倍。全省养改良蚕种县（市）已扩大到100个，生产供絲厂制造出口生絲的原料茧在1千万公斤以上。1955年蚕种生产不仅满足了四川蚕农需要，还供給了湖北等8省及印度蚕农部分需要。1956年生絲产量比1949年增長了3849.31%；1956年絲織品产量比1949年增長了4581.76%，蚕区也由14个县（市）恢复扩大到115个。

与数量急剧增長的同时，四川蚕絲产品質量也显著提高：蚕茧單位产量由解放初期15—20斤，上升到30—40斤，而且不少农业社获得了60斤以上的突出成績。生絲平均等級1956年为A+23，比1950年提高了116.47%，比1955年提高了一級。四川各厂都大批出現2A級絲，乐山絲五厂1955年3A級絲占总产量的21.7%，1956年还不断出現5A、6A高勻度高級生絲。

党和政府为了恢复与发展四川的蚕絲业作了不少工作。为了照顧蚕农利益，政府是以蚕农主要副业成本加合理利潤作为确定茧价标准，前后經過5次提价，今（1957）年中心茧价比1950年增加100%以上。此外，政府适时发放贷款，預購蚕茧；全省各地开展了大規模桑树修枝、除虫、施肥和訓練蚕农工作；在农业合作化以前大量組織养蚕生产組（1955年四川集体养蚕已达发种量的89%），采用苏联发蠶蚕先进經驗等，对四川蚕茧增产都有密切关系。

四川私营蚕种場1953年便全部合营，織絲厂除13个私营織絲厂进行加工外，其余大型絲厂直接由西南蚕絲公司經營，1954年底公私合营比重已占90%，国家收購蚕茧已占95%，产品全部由国营公司包銷。織絲工厂多条織車比重最大；1955年并从国外引进了自动織絲車，新建了規模巨大的現代化織絲厂——国营

綿阳織絲厂，四川的蚕絲业面貌已大为改觀。

由于党和政府重視，发展蚕絲业热情普遍高涨。不仅工农蚕絲生产热情积极提高，一般机关干部也都大力支援。遂宁專区各机关1955年为农民培育了1542万株桑苗，就是一个突出的例子。

在試驗研究方面，桑树选种工作，已在广大农村中初步評选出“隔夜”“阳花子”等优良桑品种10余个；四川現行家蚕交杂組合鉴定，根据几年來試驗，初步得出“懷汗”、“华九”品种較优的結果；四川食柘叶的土蚕种的純化工作，已开始試驗研究，織絲厂很早即进行摸原料茧性能的“試織”工作，1955年起各厂都扩大了試驗研究的項目；原料茧烘炕方面，經長期試驗研究，已將手工操作炕灶改进为半机械的大型推进式烘茧灶；織絲、織綢厂經試驗研究对生产工具局部改进、以及职工提出的合理化建議，几年来真是不少。

不可否認的，四川蚕絲业在恢复发展上还是有缺点，也犯过錯誤，在中央提出大力发展蚕絲生产以前，由于未認識到发展蚕絲的重要性，对蚕絲业发展缺乏預見，对桑树是多年生長作物的特点認識不足，因而缺乏長远打算和統一計劃，在生絲生产上考虑得多，沒有从培护桑树这一根本环节上着手。几年来沒有大量的培护新桑树，对現有桑树前几年都未积极肥培管理与复壯，以致严重影响到桑树生机，特別是老蚕区的桑树，日趋下降，产叶量逐年减少。最近几年来，四川普遍闊叶荒，大批蚕桑干部忙于訂种与調济桑叶，很少鑽研技术与深入技术指导，結果既影响蚕茧增产，又造成工厂原料不足現象。

也正由于对蚕絲作用認識不足，对蚕絲业发展缺乏預見性，1953年曾一度压低茧价，使蚕农生产情緒受到挫伤。

蚕病在个别县（市）还很严重；茧質尚不合現實要求，上車率平均不到90%，影响絲厂織絲生产率。

絲厂主要的問題是对国家計劃完成得不全面，不均衡。耗費原料多（織折大）、生絲切断多（正品率低）是四川生絲最大缺点。

四川蚕絲业的远景

从1950年到1956年7年内，国家投入四川农村茧款約5—6千万元，四川生絲总产值約等于497,705吨钢材。四川蚕絲业在国家社会主义工业化方面，在促进农业生产发展方面起了一定的作用。由于四川条件优越，由于紡織原料供不应求，由于国内外生絲需要量逐年增長，中央已把四川作为全国发展蚕絲生产重点之一。根据四川目前情况看來，在第二个五年計劃内完全可恢复历史上的最高年产量；在1967年（第三个五年計劃）以前可望实现中央对四川“年产生絲6—7万公担”的要求。也就是说，四川每年生产的生絲可換回13—14条成渝铁路所需的钢材。由此可見四川的蚕絲业具有着多么光輝的前途！

油 漆 工 程 挂 图

王颂华译 定价9.00元

本挂图内容主要是介绍建筑物内外的装饰问题，并用图解说明色彩学原理、油漆粉刷施工的方法（包括各种表面的处理、手工施工、机械化施工、各种施工机械及工具、里外脚手架、特殊油漆的施工等等）。此外，还介绍了彩画的施工（包括滚花筒、模板、浮雕手法、假木纹、喷涂壁画以及流水作业法等等）。同时，对裱糊作业及其实例和裱糊技术等也作了介绍。

本挂图可供建筑校、系在教学上使用，也可供建筑设计、施工等部门的工程技术人员参考。

本挂图约七月份出版。届时若在当地新华书店购买不到时，可径汇款至我社宣传推广组洽购。

建筑工程出版社

地址：北京阜外南礼士路

新 書 介 紹

梳棉机装置法

日本 水利清著 姜 健译

定价1.60元

本书对梳棉机的机框、锡林、道夫、刺辊、盖板等部分机件的构造、性能、安装方法以及针布的规格、钢针的角度和针布包卷操作等都有详细的叙述。此外，并就机件安装位置的不同，梳理机速度的变异对梳棉作用和落棉状态的影响作了比较试验。本书供纺织工厂从事梳棉工作技术人员、技术工人及梳棉机制造厂设计人员的研究参考。

棉花初步加工（下册）

苏联 列夫·列维契等著 李德贤译

定价0.74元

纤维材料化学工艺学（第三编）染色

苏联 沙道夫等著 张壮余译

定价1.60元

重 印 书

纺织工业企业组织与计划 下册第二分册 苏联 鲍罗金著 纺织工业部翻译科译 定价1.57元

纺织工业出版社出版 新华书店发行

中国纺织

（半月刊）

1957年 第13期

7月15日出版

编辑者 中国纺织编辑部
北京东长安街
出版者 纺织工业出版社
总发行处 邮电部北京邮局
订阅处 全国各地邮局
经售处 全国各地新华书店
印刷者 财政出版社印刷厂
北京东郊八王坟

规定出版日期：每月15、30日
上期印出时间：6月30日
上期发完时间：7月3日
本期印数：7,182
每册定价：0.22元

欢迎订阅